

Описание продукта

Normadur 50 HS

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски:

Полуглянцевая, быстросыхающая, эластичная полиуретановая краска с небольшим содержанием растворителей. Отвердителем краски является алифатический изоцианат. Краска отвечает требованиям John Deere JDM F11 / F9TR Class 3.

Область применения:

Предназначается для металлических поверхностей. Применяется в качестве однослойного покрытия для легко окрашиваемой продукции из стали, эксплуатируемой в категории коррозионной нагрузки C2-C3, таких как стальные двери, газовые баллоны, трубчатые перила. При этом краска хорошо сохраняет блеск и является износостойчивой. Также хорошо подходит в качестве поверхностной краски в категории коррозионной нагрузки C2-C4, C5-I и C5-M при нанесении краски на различные типы грунтов. Краска ровно покрывает поверхность и является ударопрочной.

Системы защитных покрытий в соответствии со стандартом SFS-EN ISO 12944-5:

F40.01 PUR 100/1-FeSa2½
A2.07 EPPUR 120/2 – FeSa2½
A4.13 EPZn(R)PUR 160/2 – FeSa2½
A4.19 EPZn(R)EPPUR 320/3 – FeSa2½

Химическая устойчивость:

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды, масел и слабых химических растворов при их временном попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

Устойчивость к погодным условиям:

Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток:	приблизительно 66% от объема
Содержание твердых веществ*:	приблизительно 990 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*:	приблизительно 300 g/l

*Данные являются расчетными.

Соотношение смешивания:

Краска /компонент А 4 части от объема
Отвердитель/ компонент В 1 часть от объема

Жизнеспособность(+23 °C):

приблизительно 1 h после смешивания, разбавленная

Время высыхания: 50 µm

	+15 °C	+23 °C
Пыль не пристает	2 h	1 h
Сухая на ощупь	3,5 h	2 h
Нанесение последующего слоя	9 h	4 h
Полное отверждение	7 d	7 d

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия:

сухая пленка	мокрая пленка	теоретический расход
50 µm	75 µm	13,3 m ² /l
80 µm	120 µm	8,3 m ² /l
100 µm	150 µm	6,6 m ² /l

Практический расход:

На расход краски влияют условия проведения покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, способ нанесения краски.

Цвет:

В соответствии с таблицами цветовой гаммы, таких как RAL, NCS, KY, SSG с ограничением. При сравнении одного и того же цвета, в зависимости от свойств различных типов красок, глянца и метода нанесения покрытия, цветовой оттенок финишного покрытия может слегка отличаться.

Разбавитель:

ОН 10, ОН 66 (медленное испарение)

Очистка инструмента:

ОН 17

Глянец:

Полуглянцевый

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности:

Старую поверхность очистить от твердых примесей, препятствующих сцеплению краски. Соль и другие, растворимые в воде загрязнения, удаляются водой или щелочными растворами при помощи щеток или используя моющие аппараты высокого давления, а также паровые аппараты. Жиры и масла удаляются при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества или растворители (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). После очистки моющими средствами необходимо тщательно промыть поверхность водой. Старые поверхности, у которых время нанесения последующего слоя превышает допустимое значение, необходимо зашкурить.

Стальные поверхности:

Струйная очистка до степени минимум Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Поверхности тонкой листовой стали рекомендуется зашкурить, например при помощи наждачной бумаги.

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденный шоппраймер очищается способом струйной очистки до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4)

Алюминиевые поверхности

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. При зачистке поверхности натуральным песком улучшаются адгезионные свойства краски. Для морского алюминия необходимо грунтовое покрытие.

Оцинкованные поверхности

Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для зачистки оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкивается водой. металлоконструкции, прошедшие процесс горячей оцинковки, зачищаются и грунтуются грунтом EPOCOAT 21 PRIMER.

Грунтовая покраска:

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, NORMAZINC SE, NORECOAT FD PRIMER, NORMASTIC 405

Поверхностная покраска:

NORMADUR 50 HS

Условия при нанесении краски:

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть более +5 °C, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Методы нанесения краски:

Краска наносится на поверхность способом распыления или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краску разбавляют 0-10 % разбавителем OH 10. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,011"-0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. **Регулируемое сопло не рекомендуется.** Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры.

Хранение:

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5-+30 °C, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента А - **3 года** и для компонента В – **1,5 года** от даты производства. Дата производства указана на этикетке в виде номера партии.

Упаковка:

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
Normadur 50 HS комп. А	8	10
Normadur комп. В	2	2,5

Техника безопасности

Просим соблюдать рекомендации по защите окружающей среды и мер безопасности, изложенных на упаковке и в инструкциях по технике безопасности. Покрасочные работы проводить в хорошо проветриваемом помещении. Избегать вдыхания распыляемой краски, применять средства защиты дыхательных путей. Избегать попадания краски на кожу. При попадании на кожу немедленно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза немедленно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что использование краски зачастую происходит вне нашего контроля, мы можем дать гарантии только на качество самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. За более подробной информацией обращаться к представителю поставщика данного продукта.

Описание продукции от 10/15

Продажа в Финляндии

NOR-MAALI Oy
Vanhatie 20, 15240 Lahti
тел. +358 3 874 650

www.nor-maali.fi
имя.фамилия@nor-maali.fi
myynti@nor-maali.fi