

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Код продукта: 0502-152-XXX0

Наименование продукта: ALMACOAT PRIMER STEEL

ALMACOAT PRIMER STEEL 10+1

Описание продукта: Антикоррозионный двухкомпонентный полиуретановый грунт Rozpuszczalnikiem. Применяется для повышения адгезии поликарбамидных систем к стали, оцинкованным и алюминиевым поверхностям.

ZALETY

- Высокая устойчивость к атмосферным условиям и истирание
- Быстрое высыхание
- Хорошая механическая устойчивость,
- Высокая устойчивость к минеральным маслам и неагрессивным химическим веществам
- Устойчивость к воздействию водопроводной и морской воды, а также нефтепродуктов

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется в качестве защиты цинковых, алюминиевых, и стальных поверхностей, подверженных влиянию атмосферных и химических факторов перед нанесением поликарбамидных систем Almacoat.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

• Плотность ($\pm 0,1$), кг/дм ³	1,3
• Рекомендуемая толщина сухого /мокрого слоя, мкм	40-50
• Время высыхания (один слой, 20°C):	
степень 1 (на отлип), мин	15
степень 3, (сухое на ощупь), мин	20
степень 6, мин	90
до распыления поликарбамида, мин	120
• Интервал перекрытия для нанесения поликарбамида при 20°C, ч	2-24
• Пригодность компонентов к использованию при 20°C, ч	8
• Время полного отверждения покрытия при 20°C, дни	7
• Теоретический расход на сухое покрытие толщиной 80 мкм, дм ³ /м ²	0,12
• Сухой остаток (± 2), % об.	65
• Содержание ЛОС в продукте, готовом к применению, г/л	420
• Рекомендуемое количество слоев	1 – 2

ЦВЕТ

Система RAL или согласно образца

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ*

Приготовление краски – перед применением тщательно перемешать пигменты компонента В, соединить компоненты А и В, затем тщательно перемешать низкоскоростным миксером – (компонент А – 0504-100-0000)

смешать в соотношении	объемном:	весовом:
• компонент В	100	100
• компонент А	10	8

Количество растворителя 8002: 0 - 3% объема. По истечении 15 минут (при темп. 20°C) краска готова к использованию.

Метод нанесения

- Безвоздушное распыление: $\varnothing 0,43-0,48$ мм; 10 - 15 МПа
- Воздушное распыление (после разбавления до вязкости 50-60с – DIN $\varnothing 4$)
- кисть
- валик

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

Поверхность - чем лучше вычищена поверхность, тем более стойким будет покрытие.

Наивысшей химической и механической устойчивостью обладают покрытия, наносимые непосредственно на стальные поверхности, прошедшие пескоструйную обработку до степени очистки не ниже Sa 2½ .

- Поверхность стали сухая, очищенная от загрязнений, обезжиренная – очищена до степени
- Алюминиевые поверхности – сухие, обработанные мелкозернистым абразивным материалом.
- Оцинкованные поверхности должны быть свободны от всевозможных загрязнений, продуктов коррозии цинка.
- Поверхность полистирола, полиамида, плекса – обезжиренная, очищенная от загрязнений, свободная от жира и пыли, сухая.
- Чистые металлические поверхности или с оставшейся на поверхности ржавчиной, соответствующие как минимум степени St 2* после механического очищения и Sa 1* после песко-струйной обработки.
- Поверхность, предназначенная к окрашиванию, должна быть сухой, очищенной от соли, жира, пыли и иных загрязнений.

Условия нанесения и отверждения покрытия:

- Минимальная температура поверхности: +5°C, минимум 3°C выше температуры точки росы,
- Температура краски выше +15°C,

- Относительная влажность воздуха до 90%,
- Хорошая вентиляция.

***PN-ISO 8501-1:2008**

Информация, указанная выше не является полной и исчерпывающей. Данная информация основывается на лабораторных исследованиях, а также на практическом опыте и наших знаниях. Будучи производителем, мы не в состоянии контролировать условия, в которых применяется продукт, как и многие другие факторы, влияющие на конечный эффект его использования. Мы не несем ответственности за какой-либо ущерб, спровоцированный применением продукта не соответствующим рекомендациям способом или в несоответствующих целях. Мы оставляем за собой право изменять инструкции без предварительного предупреждения.

ПРИМЕЧАНИЕ! Продукт предназначен для профессионального промышленного использования. Информация о безопасности использования продукта содержится в Техническом Паспорте Продукции.