

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Код продукта:** 0503-980-XXX0

**Наименование продукта:** ALMADUR MIOX

## ALMADUR MIOX

**Описание продукта:** Двухкомпонентная, толстослойная эпоксидная краска для грунтования, отверждающаяся полиаминоамидом. Отдельные цвета пигментированы железоксидной слюдой. Главным образом предназначена для защиты в сельской, морской и промышленной сферах.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Устойчива на длительное воздействие температуры 180 °С.
- Высокая механическая стойкость
- Идеальная твердость
- Покрытие устойчиво к воздействию воды, растворов солей и щелочей, нефтепродуктов, а также некоторых органических растворителей
- Под воздействием солнечных лучей на поверхности может появиться незначительный меловой налет
- Содержание железоксидной слюды позволяет увеличить срок стойкости краски

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для грунтования стальных, чугунных, и бетонных конструкций, эксплуатируемых в агрессивной среде.

#### Для самостоятельной защиты:

- стальных конструкций и элементов, а также бетонных конструкций в строительстве,
- резервуаров для воды, а также нефтепродуктов

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- |  |         |
|--|---------|
| • Плотность (около), кг/дм <sup>3</sup>  | 1,5     |
| • Рекомендуемая толщина сухого/мокрого слоя, мкм   | 100/180 |
| • Время высыхания (20°С): до степени 1 (от пыли), макс, ч                                  | 4       |
| до степени 3 (сухая на ощупь), макс, ч   | 8,5     |
| • Пригодность смеси к использованию при 23 °С, ч   | 8       |
| • Время полного отверждения покрытия при 23 °С, дни  | 4       |
| • Теоретический расход на сухое покрытие толщиной 100 мкм, дм <sup>3</sup> /м <sup>2</sup> | 0,18    |
| • Содержание твердых веществ (±2), % об.   | 55      |
| • Содержание ЛОС в продукте, готовом к применению, г/л                                     | 400     |
| • Рекомендуемое количество слоев   | 1 – 3   |

**ТИП ПОКРЫТИЯ** полуглянцевый

**ЦВЕТА** 0720-серый

## Последующие окрашивания

Покрывные эпоксидные или полиуретановые краски

## СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

**Приготовление краски** - компоненты I и II тщательно перемешать – (II компонент – 0504-500-0000)

смешать в пропорциях	объема:	веса:
• компонент I	100	100
• компонент II	47	25

Количество разбавителя 8040: 0 - 5% объема. По истечении 10 минут (при темп. 20°C) краска готова к использованию.

## Метод нанесения

- гидродинамическое распыление:  $\varnothing 0,43-0,68$  мм; 20 - 25 МПа
- кисть

## СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ \*

**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 минимум до степени очистки Sa 2½\*

- Поверхность стали сухая, лишенная загрязнений, обезжирена – очищена минимум до степени Sa 2½\* для погруженных в воду поверхностей или минимум до степени St 3\* для поверхностей внутри помещений.
- Поверхность бетона по минимум 1 месяцу твердения, чистая, без царапин и трещин, лишенная цементного молочка. Перед окрашиванием поверхность грунтуется разбавленным ЭПОКСИДНЫМ ЛАКОМ 5+2.

Полное отверждение покрытия: при темп.	20°C	10°C
	дни	7
Минимальный интервал перекрытия	12 ч	24 ч
Максимальный интервал перекрытия покровными красками	Не ограничено / зависит от агрессивности среды**	

\*\*Интервал перекрытия должен быть как можно более коротким, учитывая загрязнения, оседающие, во время эксплуатации и появление мелового налета. Лучшая адгезия между слоями достигается путем нанесения следующего слоя до отверждения предыдущих слоев.

**Условия нанесения и отверждения покрытия:**

- температура поверхности +5 °С
- Температура поверхности выше точки росы (избегать конденсации)
- Температура краски выше 15<sup>0</sup>С,
- Относительная влажность воздуха не более 85%,
- Хорошая вентиляция.

**СРОК ГОДНОСТИ:** 12 месяцев от даты изготовления при хранении в закрытой фабричной упаковке.

**\*PN-ISO 8501-1:1996**

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