

AKVANOR 81 PRIMER

водоразбавляемый антикоррозионный грунт ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 2/08

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Быстровысыхающий, водоразбавляемый, на основе акрилового вяжущего вещества антикоррозионный грунт.

Отвечает требованиям резолюции IMO FTPC для материалов, предупреждающих распространение пламени по поверхности и выделение токсичного дыма (заключение испытаний № 0809-MED-0440 Государственного научно-исследовательского центра Финляндии VTT)

Область применения

Применяется для грунтования стальных, чугунных, цинковых и алюминиевых поверхностей. Возможно также нанесение на поверхности, окрашенные шоп-праймером или на ранее нанесенную краску. Объектами применения являются стальные поверхности внутренних помещений судов, каркасы промышленных строений и складов по коррозионным категориям C1-C3. А также изделия из чугуна и стали, электромоторы, вентиляционное оборудование и стальные двери.

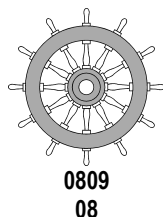
Системы защитных покрытий в соответствии с Международным стандартом SFS-EN ISO 12944-5

AY80/2-FePe

A1.01 AY100/2-FeSa2½

A3.05 AY160/3-FeSa2½

Продукция отвечает требованиям качества Директив по Морскому Оборудованию (96/98/ЕС, 98/85/ЕС, 2001/53/ЕС, 2002/75/ЕС)



ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 46 % от объема.

Содержание сухих веществ*

Приблизительно 770 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 40 г/л

(* данные расчетные)

Время высыхания: 50 µm, RH 60%

	+ 10°C	+ 15°C	+ 23°C
пыль не пристаёт	45 мин	30 мин	15 мин
сухая на ощупь	14 час	6 час	30 мин
следующий слой			
- для водоразбавляемых	20 час	6 час	3 час
- для двухкомпонентных			
с растворителями	48 час	36 час	24 час
влагоустойчивость	48 час	24 час	20 час

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
40 мкм *	90 мкм	11,5 м²/л
60 мкм	130 мкм	7,6 м²/л
70 мкм	150 мкм	6,6 м²/л

только для стальных поверхностей холодного проката

Практический расход

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

Колер

Красно-коричневый, серый, белый, зеленый.

Разбавитель:

Ионно-обменная вода (ОН 00)

Очистка инструмента: Вода

Глянец: Матовый

AKVANOR 81 PRIMER

водоразбавляемый антикоррозионный грунт

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности

Лед, бетон и цементные растворы, а также другие затвердевшие загрязнения удаляются с окрашиваемой поверхности при помощи щеток, скребков и других инструментов. 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 и растворители.

(SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO12944-4)

Стальные и чугунные поверхности

Струйная очистка до степени Sa2½
(SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2).

Поверхности холоднопрокатной стали

После обезжиривания поверхности рекомендуется зачистка при помощи наждачной бумаги или фосфатирование.

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденные поверхности и ржавчина очищаются способом струйной очистки до степени Sa2½. Неповрежденные поверхности промываются в соответствии со стандартами SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4.

Алюминиевые поверхности

Поверхности, очищенные от жиров и масел, анодных остатков и других загрязнений, зачищаются при помощи наждачной бумаги. Поверхности литейной продукции перед покраской очищаются способом струйной очистки.

Оцинкованные поверхности

Коррозионные вещества и другие загрязнения удаляются с гальванированной поверхности способом легкой струйной очистки или поверхность промывается 5 %-ым аммиачным раствором и споласкивается водой при помощи моющего аппарата высокого давления. (SFS-EN ISO 12944-4).

Грунтовая покраска

AKVANOR 81 PRIMER

Поверхностная покраска

AKVANOR 80 TOPCOAT
EPOCOAT 210,
NORMADUR HB, NORMADUR 90 HS

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше +10 °C, относительная влажность воздуха - ниже 70 %. Наилучший результат покраски достигается при относительной влажности воздуха ниже 50 % и температуре поверхности выше +15 °C. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Нанесение краски

Краска наносится на поверхность распылителем высокого давления, мохеровым валиком или кистью. Перед использованием краску необходимо тщательно перемешать. При необходимости краска разбавляется ионно-обменной водой (ОН 00) на 0-5%.

Нанесение краски способом распыления:

Нержавеющая сталь. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,015"-0,019". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности.

До начала проведения покрасочных работ оборудование (насосы, шланги и пистолет-распылитель) очистить от возможных остатков растворителей. Очистку можно не проводить в том случае, если покрасочное оборудование изготовлено из нержавеющей стали и используется только для водоразбавляемых красок.

До покраски: Через пистолет-распылитель и шланги пропустить растворитель ОН 17, затем растворитель ОН 04, после этого воду.

После покраски: Промыть пистолет-распылитель и шланги водой с моющим веществом, затем растворителем ОН 04, после этого ОН 17.

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. В случае попадания на кожу незамедлительно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза незамедлительно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.