

11930 KANEPOX STEEL HB-930

Компонент А: 11930 Компонент В: 0373

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

11930 KANEPOX STEEL HB-930 — это двухкомпонентное быстросохнущее эпоксидное покрытие высокого качества на основе эпоксидной смолы, содержащий фосфат цинка в качестве антикоррозионного пигмента, который можно наносить при низких температурах (до -5°C). Покрытие можно использовать для защиты стальных конструкций от коррозии требуется быстрое нанесение верхнего слоя и время высыхания.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Этот продукт, был разработан как грунтовочный и промежуточный слой для комплексных систем покрытий для обеспечения устойчивости к различным агрессивным средам.

Материал можно наносить в качестве грунтовки или промежуточного слоя в системах окраски, категорий коррозионной активности от С2 до С4 в соответствии со стандартом ISO 12944-5.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид: Однородный, матовый	Стандартный диапазон толщин нанесения (мкм): 80-175
Цвет: Серый, Красный, Бежевый	Теоретический расход (м ² /л): 7,40 (ТСП 100 мкм)
Разбавитель: KANAT THINNER 0620 (Высокая Темп.) KANAT THINNER 0625 (Низкая Темп.)	Температура вспышки: 37°C
Соотношение смешивания (по объему): 16 Частей Комп. А + 4 Части Комп. В	Объем органических летучих веществ (VOC): 255 г/л
Сухой остаток по объему (%): 74 ± 2	Методы нанесения: Безвоздушное распыление, кисть, валик
Плотность (кг/л): 1,64 ± 0,10	Жизнеспособность (20°C): 3 часа

ВРЕМЯ СУШКИ (*)

Толщина сухой пленки 100 мкм

	Сухой на ощупь	Сухой для монтажа	Мин. время перекрытия
-5°C	13 часов	30 часов	24 часа
0°C	10 часов	21 час	18 часов
5°C	7 часов	15 часов	12 часов
15°C	2 часа	5 часов	3,5 часа
25°C	1,5 часа	3 часа	2 часа
35°C	1 час	2 часа	1,5 часа

Значения высыхания действительны, при относительной влажности ниже 85%, хорошей приточной вентиляции.

Полная полимеризация: 4 дня (20°C)

(*) Время высыхания зависит от температуры, влажности и толщины покрытия.

УПАКОВКА

Размер упаковки **11930 KANEPOX STEEL HB-930** 20 л:

Размер упаковки **11930 KANEPOX STEEL HB-930** компонент А- 16 л;

Размер упаковки **KANEPOX HARDENER 0373** компонент В- 4 л.

СРОК ГОДНОСТИ

Компонент А – 1 год, Компонент В – 1 год при хранении материала в прохладном и сухом месте в невскрытой заводской упаковке.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и охране труда для данного продукта см. Паспорт Безопасности (MSDS).

11930 KANEPOX STEEL HB-930

Компонент А: 11930 Компонент В: 0373

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность должна быть сухой, чистой, без масла, жира и других посторонних материалов.

Новая поверхность: Поверхность должна быть очищена абразивоструйной очисткой до степени ISO 8501-1 Sa 2 или SSPC-SP10. В труднодоступных местах допускается механизированная очистка до степени минимум St2/St3 в соответствии с ISO 8501-1. В зависимости от условий окружающей среды, подготовленные поверхности должны быть загрунтованы в течение 6 часов с помощью 11930 KANEPOX STEEL HB-930.

Загрунтованные поверхности: Соблюдайте время нанесения следующего слоя грунтовки, при превышении максимального времени повторного покрытия, отшлифуйте поверхность перед нанесением верхнего слоя. Поверхность должна быть чистой и обеспыленной. Удалить всю пыль, грязь и другие посторонние материалы, накопившиеся во время производства и хранения, путем очистки пресной водой под давлением. Затем на полностью сухую поверхность наносится следующий слой.

Ранее окрашенные поверхности: Если старое покрытие находится в хорошем состоянии, придать легкую шероховатость и очистить пресной водой под давлением для удаления пыли и других загрязнений. В противном случае удалить всю потрескавшуюся и отслоившуюся краску ручным инструментом до чистоты St 2-St 3 по ISO 8501-1, или абразивоструйной обработкой до степени Sa 2-Sa 2½ в соответствии с ISO 8501-1 для получения лучших результатов. Допускается применение водоструйной очистки поверхности сверхвысокого давления.

Поверхности, отличные от стали: За более подробной информацией обращайтесь в Техническую службу поддержки ProGuard о возможности окрашивания оцинкованных, алюминиевых, пластиковых поверхностей.

Ржавые поверхности: За более подробной информацией обращайтесь в Техническую службу поддержки ProGuard.

Подкрашивание: Удалите всю пыль, грязь и другие посторонние материалы и оставьте их сухими. Очистите поверхность механическим способом до уровня St 2-St 3 в соответствии с ISO 8501-1. Используйте 11930 KANEPOX STEEL HB-930 для подкрашивания.

ДАННЫЕ ПО НАНЕСЕНИЮ

Размешайте смолу (компонент А) и отвердитель (компонент В) отдельно (медленное перемешивание), а затем тщательно перемешайте оба компонента с помощью низкооборотного миксера. Перед использованием температура упаковочной тары и материала должны быть выше 15°C.

Добавлять растворитель можно только после того, как оба компонента тщательно перемешаны. Время индукции составляет 10 мин.

Смешанный продукт необходимо использовать в течение 3 часов (при 20°). При более высоких температурах время использования краски сокращается.

СОТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ

11930 KANEPOX STEEL HB-930 компонент А : KANEPOX HARDENER 0373 компонент В
4:1 по объему

ОЧИСТИТЕЛЬ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0625

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Температура поверхности в процессе нанесения и сушки должна быть по крайней мере на 3°C выше точки росы.

В процессе нанесения и отверждения допускается понижение температуры до -5°C при условии, что поверхность сухая и без льда. Относительная влажность: максимум 85%.

В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ

(Ориентировочные значения при температуре 20°C)

Применяемое оборудование	Безвоздушное распыление	Кисть
Объем разбавителя	0-7%	0-7%
Давление на выходе из сопла, бар (МПа), min	200 (20)	-
Размер сопла	0,015-0,021 дюйм	-

11930 KANEPOX STEEL HB-930

Компонент А: 11930 Компонент В: 0373

РЕКОМЕНДАЦИИ

- Свяжитесь с Технической службой поддержки ProGuard в случае отсутствия возможности подготовки поверхности перед окраской механическим или абразивоструйным способом.
- Наилучшая адгезия между слоями достигается, если краска наносится до полного отверждения предыдущего слоя.
- Период перекрытия составляет минимум 2 часа и максимум 3 месяца (20°C). Интервал перекрытия зависит от температуры, влажности и толщины пленки. Если максимальное время повторного покрытия превышено, придайте шероховатость, при загрязнении поверхности, применить очистку водой под давлением.
- Конденсат, образующийся на покрытии в процессе отверждения, может привести к увеличению времени отверждения, захвату растворителя, преждевременному разрушению поверхности, которые необходимо удалить перед повторным нанесением покрытия.
- Перед нанесением провести полосовую окраску конструкции.
- Максимальная толщина мокрой пленки не должна превышать 250 мкм.
- При нанесении распылением используйте 50% перекрытие при каждом проходе пистолета, для избежания пропусков.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При работе с материалом обязательно использование средств индивидуальной защиты. 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.

Этот продукт предназначен только для профессионального использования.

Обучение во время пробного пуска и периодическое техническое обслуживание обеспечивает ProGuard. Свяжитесь с Технической службой поддержки ProGuard для получения дополнительных технических данных и инструкций.

Информация и рекомендации, приведенные в этом TDS, основаны на тестах, проведенных компанией KANAT или от ее имени.

Мы не несем ответственности за последствия неправильного использования. Опубликованные технические данные и инструкции могут быть изменены без предварительного уведомления.