

Техническая карта

PROTECT 360 TIX

Антикоррозионный эпоксидный грунт

Быстросохнущий антикоррозионный эпоксидный грунт, отверждаемый аминовым аддуктом.

СВЯЗАННЫЕ ПРОДУКТЫ



H5950	Отвердитель для эпоксидного грунта
H5960 STANDARD	Отвердитель для эпоксидного грунта стандартный
H5960 FAST	Отвердитель для эпоксидного грунта быстрый
THIN 60	Разбавитель для эпоксидных продуктов






ПРИМЕНЕНИЕ

- Транспортные средства
 - Машины и устройства
- Наружные поверхности резервуаров
 - Стальные конструкции

СВОЙСТВА

- Прекрасные изоляционные свойства
- Очень хорошая химическая стойкость
 - Низкий расход
- Прекрасная укрывистость и растекаемость
 - Возможность нанесения толстых слоев
 - Очень хорошая механическая прочность
- Возможность нанесения методом по мокрому до 200 мкм в один слой

ОСНОВАНИЯ						
Сталь	Очистить до степени очистки Sa 2 ^{1/2} (струйная обработка) или St3 (очистка вручную или инструментом с механическим приводом) согласно PN-ISO 12944-4; поверхность после обработки не должна носить следов масла, смазки, пыли, плохо связанного с основанием старого лакового покрытия, прокатной окалины, ржавчины и чужеродных загрязнений; поверхность должна блестеть от металлического основания.					
Старые лаковые покрытия	Обезжирить и провести сухую обработку наждачной бумагой P220 - P360.					
Полиэфирные шпатлевки	Провести сухую обработку наждачной бумагой до финишного выравнивания P240 + P320.					
Оцинкованная сталь, алюминий	Для получения шероховатого основания провести мягкую струйно-абразивную обработку шариковыми неметаллическими материалами или шлифовать наждачной бумагой P240-P320, а затем обезжирить.					
Нержавеющая сталь	Обезжирить и матировать наждачной бумагой P240-P320. Еще раз обезжирить.					
Полиэфирные ламинаты	Провести сухую обработку P280 и обезжирить.					
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ						
		По объему	По весу			
	PROTECT 360 TIX H5950	1 1	100 58			
	PROTECT 360 TIX H5960 STANDARD THIN 60	4 1 25 %	100 16 14			
	PROTECT 360 TIX H5960 FAST THIN 60	4 1 15 %	100 16 8			
	Количество разбавителя добавить в зависимости от количества грунта.					
ВЯЗКОСТЬ						
Компонент А	Отвердитель	Пропорция смешивания	THIN 60	Вязкость DIN 4/20°C	Пневматическое распыление	Гидродинамическое распыление
PROTECT 360TIX 	H5950	1+1	Нет	22 ÷ 28 с	сопло 1.4 ÷ 1.6 мм, давление 3 ÷ 4 бар, расстояние 15 ÷ 20 см	сопло 0.23 ÷ 0.28 мм (0.009" ÷ 0.011") давление 100 - 120 бар, воздушная защита 2 - 4 бар, расстояние 10 ÷ 15 см
	H5960 STANDARD	4+1	25 %	60 ÷ 80 с	сопло 1.6 ÷ 2.0 мм, давление 3 ÷ 4 бар, расстояние 15 ÷ 20 см	сопло 0.33 ÷ 0.38 мм (0.013" ÷ 0.015") давление 100 - 140 бар, воздушная защита 2 - 4 бар, расстояние 10 ÷ 15 см
	H5960 FAST	4+1	15 %	60 ÷ 80 с	сопло 1.6 ÷ 2.0 мм, давление 3 ÷ 4 бар, расстояние 15 ÷ 20 см	сопло 0.33 ÷ 0.38 мм (0.013" ÷ 0.015") давление 100 - 140 бар, воздушная защита 2 - 4 бар, расстояние 10 ÷ 15 см

НАНЕСЕНИЕ							
	Отвердитель	Пропорция смешивания	Разбавитель THIN 60		Толщина отдельного сухого слоя	Рекомендованное количество слоев	
	H 5950	1+1	отсутствует		50 ÷ 60 мкм	1-2	
	H 5960 STANDARD	4+1	25%		80 ÷ 100 мкм	1-2	
	H 5960 FAST	4+1	15%		80 ÷ 100 мкм	1-2	
	ВНИМАНИЕ: Минимальная толщина эпоксидного грунта не может быть меньше 80 мкм для стали и 60 мкм для алюминия.						
Расход смеси, готовой к применению, для использования для толщины сухого покрытия в указанном диапазоне			для системы 1+1: около. 6.3 м ² /л 0,16 л/ м ² при 60 мкм		для системы 4+1: около. 7.3 м ² /л 0,14 л/ м ² при 80 мкм		
Практический расход зависит от формы основания, его пористости, параметров нанесения.							
	Стабильность смеси при 20°C		12 часов для H5960 Standard 3 часа для H5960 Fast / H5950				
	Время межслойного испарения		10 ÷ 20 мин				
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ							
	Время до шлифования Для толщины сухого слоя макс. 80-120 мкм.	H 5960 STANDARD			H 5950 / H5960 FAST		
		10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
		-	24 часов.	60 мин.	48 часов.	14 часов.	45 мин.
ШЛИФОВАНИЕ							
	Сухая обработка		P240 ÷ P500				
ЧЕМ ПОКРЫВАЕТСЯ							
Время нанесения финишной краски при толщине грунта 80 мкм.	10°C		20°C		60°C		
	4 часа. для H5960 STANDARD 2 часа. для H5950/H5960 FAST		60 мин. для H5960 STANDARD 45 мин. для H5950/H5960 FAST		30 мин. для H5960 STANDARD 20 мин. для H5950/H5960 FAST		
Покрывается всеми финишными лаками NOVOL. Максимальное время покраски без матирования составляет 48 часов. Отвердитель H5959 / H 5960 FAST дает возможность нанесения промышленной шпатлевки Tech Plus через 4 часа.							

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Продукт	Содержание твердых частицы по весу	Содержание твердых частицы по объему	Плотность	Раскат
PROTECT 360 TIX	≈ 76%	≈ 58%	≈ 1.52 г/см ³	< 12.5 мкм
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 г/см ³	---
H5960 STANDARD / H5960 FAST	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 г/см ³	---
PROTECT 360 TIX + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 г/см ³	< 12.5 мкм
PROTECT 360 TIX + H5960 STANDARD / H5960FAST 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 г/см ³	< 12.5 мкм
СОДЕРЖАНИЕ ЛЕТУЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ				
VOC II/B/c лимит*	540 г/л			
VOC фактическое	540 г/л (для системы 1+1)			
* Для смеси, готовой к нанесению, согласно Директиве ЕС 2004/42/CE	440 г/л (для системы 4+1 + 25% THIN 60)			
КОЛЕРОВКА				
Не рекомендуется.				
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ				
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура краски, окрашиваемой поверхности и окружающей среды должна находиться в диапазоне от +10°C до +35°C, а относительная влажность не должна превышать 80%. Температура основания должна быть выше температуры точки росы мин. на 3°C.				
ЦВЕТ				
Серый,.				
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ				
Разбавитель для эпоксидных продуктов THIN 60.				
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ				
Хранить в сухих и прохладных помещениях, вдали от источников огня и тепла при температуре от +5°C до +35°C. Избегать попадания прямых солнечных лучей.				
СРОКИ ГОДНОСТИ*				
PROTECT 360 TIX	24 месяца/20°C			
H5950	24 месяца /20°C			
H5960 STANDARD	24 месяца /20°C			
H5960 FAST	24 месяца /20°C			
THIN 60	24 месяца /20°C			
* В закрытой фабричной упаковке.				

БЕЗОПАСНОСТЬ

См. Карта характеристики

ПРОЧАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Номер в реестре: 000024104.

Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в настоящем материале, соответствуют текущему состоянию знаний о наших продуктах и возможностях их применения. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций, а также выполнении работы согласно принципам хорошего ремесла. Обязательно проведите пробу применения продукта, поскольку продукт может по-разному взаимодействовать с различными материалами. Мы не несем ответственности за окончательный результат, если на него влияли факторы, находящиеся вне нашего контроля.