

**PALINAL**

High Technology Paint

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

873E1915 /2022

873E1915

2К ПОЛИАКРИЛОВЫЙ ГРУНТ БЕЖЕВЫЙ

ОПИСАНИЕ

Продукт представляет собой двухкомпонентную полиакриловый грунт, содержащий в своем пассивирующие пигменты, специально разработан для систем, эксплуатирующихся в условиях средней коррозионной нагрузки (C3, C4 в соответствии с стандартом ISO12944-5-2018). Благодаря высоким адгезионным, изолирующим и защитным свойствам, материал рекомендован для прямого нанесения как на различные пластики, так и на основные популярные металлические подложки и находит свое наилучшее применение для получения декоративно-защитных покрытий коммерческого транспорта, сельскохозяйственно, строительной, дорожной техники, а также др. промышленных объектов.

Основные преимущества:

- Высокие адгезионные и противокоррозионные характеристики
- Высокий сухой остаток и тиксотропность
- Быстрый цикл сушки с возможностью нанесения в системе «мокрый по мокрому»
- Возможность нанесения любым типом оборудования
- Возможность унификации системы отвердитель/разбавитель с 2К полиуретановыми и акрил-полиуретановыми эмалями и грунт-эмалями

ПРОДУКТЫ

Основа:

873E1915 2К полиакриловый грунт бежевый

Отвердитель:

993.0003 UHS отвердитель стандартный

993E1958 UHS отвердитель медленный

Разбавитель:

085.0020 разбавитель стандартный

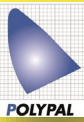
085.0030 разбавитель медленный

085.0015 разбавитель быстрый

Добавки:


958.2000 ускоритель сушки

982----- электростатическая добавка



ВЫБОР И ПОДГОТОВКА СУБСТРАТА



Стали ГК/ХК толщиной более 3 мм	Выполните абразивоструйную чистку в соответствии со стандартом ISO 8501-1 Sa 2 1/2, Rz 40 мкм
Сталь толщиной менее 3 мм	Ручная механическая очистка соответствии со стандартом ISO 8501-1 St 2
Оцинкованная/Фосфатированная сталь	Обработка SCOTCHBRITE®
Легкие сплавы и алюминий	P240-320
Предшествующие ЛКП	P320-400
Армированный пластик	P240
	<i>Рекомендуется тщательно обезжирить поверхность перед нанесением ЛКМ рекомендованным очистителем</i>

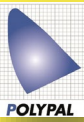
ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

Тщательно перемешайте основу перед внесением отвердителя



	Стандартное	Безвоздушное/ Комбинированное
По весу: Основа Отвердитель 993.0003 Разбавитель*	1000 125 150	1000 125 50
По объему: Основа Отвердитель 993.0003 Разбавитель*	5 1 0.75-1 (15-20%)	5 1 0.5-0,75 (10-15%)
По весу: Основа Отвердитель 993E1958 Разбавитель*	1000 150 150	1000 150 50
По объему: Основа Отвердитель 993E1958 Разбавитель*	4 1 0.6-0.8 (15-20%)	4 1 0.4-0,6 (10-15%)
Вязкость при 20°C	25-35 сек. DIN4	40-60 сек. DIN4
Время жизни при 20°C	90 мин	90 мин

* степень и тип разбавления может варьироваться в зависимости от температуры окружающей среды, особенности окрасочного оборудования и сложности конфигурации окрашиваемого изделия



Температура	- 5°C	0°C	10°C	20°C	>25°C
Тип схемы	Быстрая	Быстрая	Стандартная	Стандартная/ Медленная	Медленная
Отвердитель	993.0003			993.0003/ 993E1958	993E1958
Разбавитель	085.0015	085.0015	085.0020	085.0020	085.0030
Ускоритель	0.5-1.0%	0.25-0.5%	-	-	-


НАНЕСЕНИЕ

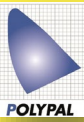
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой, температура окрашиваемой поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы. Относительная влажность воздуха не выше 85%

	Стандартное	Безвоздушное/ Комбинированное
 Краскопульт:	Сопло: 1.8-2.0 мм	Сопло: x11-x15 (0.28-0.38 мм)
Давление воздуха:	Standard: 2.5-3 Bar	2.5-3 Bar
Давление на материал:	-	80-120 Bar
 Число слоев:	2	2 или 1 легкий + 1 полный
Выдержка между слоями:	10 мин	10 мин
 Выдержка перед сушкой*:	15 мин	15 мин
Рекомендуемая ТСП за один слой:	60-80	80-100
Рекомендуемая суммарный диапазон ТСП:	80-140 мкм	80-140 мкм

* время выдержки зависит от толщины мокрого слоя (ТМС**), может быть исключено при окраске металлоемких изделий

ВРЕМЯ СУШКИ

Время сушки*	-5°C	0°C	10°C	20°C	60°C
 От пыли	4-6 ч	2-3 ч	30-40 мин	15-20 мин	-
На отлип	10-12 ч.	4-6 ч	1.5-2 ч	45-60 мин	-
Монтажная прочность	24-32 ч.	12-16 ч	4-6 ч	2-3 ч	-
Полное высыхание	12 дней	5 дней	48-72 ч	16-24 ч	40-50 мин
До шлифования	-	-	-	4-6 ч	30-40 мин
До перекрывания**	12-18 ч.	6-8 ч	1.5-2 ч	30-40 мин	-



* для ТМС до 180 мкм, при увеличении толщины пленки и/или при температуре ниже указанной время сушки может увеличиваться

** максимальное время перекрывания без необходимости шлифования – ??? месяцев. После истечения 24 ч часов требуется проведение тщательной очистки поверхности грунта

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Готовая к нанесению смесь без учета разбавителя:	Показатели
Содержание ЛОС:	420-460 г/л
Сухой остаток (по весу):	72-74 %
Сухой остаток (по объему):	56-58 %
Содержание растворителя (по весу):	26-28 %
Плотность:	1.48 – 1.54 кг/л
Теоретический расход:	5.6-5.8 м ² /л @ 100 мкм
Блеск под углом 60°:	Полуматовый

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Для получения полной информации о мерах предосторожности и технике безопасности см. паспорта безопасности(MSDS) и маркировку на таре

ПРОДУКТ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Данные, представленные в техническом паспорте, являются результатом нашего многолетнего опыта. Тем не менее, они должны рассматриваться как информация без какой-либо обязательной ценности, в том числе в отношении любых прав собственности третьих сторон, и эта информация не освобождает клиента от проведения собственных проверок продуктов, поставляемых нами, для оценки их пригодности или их соответствия процедурам и циклам, при которых клиент планирует использование продукты. Применение и использование наших продуктов (тип поверхности нанесения, условия сушки продукта и т. д.) происходит за пределами наших возможностей контроля и, следовательно, попадает под исключительную ответственность клиента. Мы оставляем за собой право без предварительного уведомления изменять и периодически обновлять информацию, содержащуюся в техническом паспорте: последняя версия технического паспорта заменяет любую предыдущую версию. Пользователь несет ответственность за проверку обновления технического паспорта перед использованием продукта. Информация о здоровье и безопасности указана в паспорте безопасности.