



PALINAL®

High Technology Paint

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

883.7038/883.1015/2023

883.7038/883.1015

2К ЭПОКСИДНЫЙ ГРУНТ СЕРЫЙ/БЕЖЕВЫЙ

ОПИСАНИЕ

2К высоконаполненный эпоксидный грунт, содержащий в своем составе пассивирующие пигменты, специально разработан для систем, эксплуатирующихся в условиях средней коррозионной нагрузки (СЗ в соответствии с стандартом ISO12944-5-2018). Продукт обладает прямой адгезией к стали, оцинкованному металлу и алюминию и, благодаря своим свойствам, подходит для окраски различных промышленных объектов, противокоррозионной защиты прицепной, сельскохозяйственной и землеройной техники, а также в строительстве.

Основные преимущества:

- Высокий сухой остаток и заполняющие свойства
- Быстрый цикл сушки
- Возможность нанесения любым типом окрасочного оборудования
- Хороший розлив

ПРОДУКТЫ

Основа:

883.7038/883.1015 2К эпоксидный грунт серый/бежевый

Отвердитель:

897.2000 отвердитель стандартный

882----- отвердитель медленный

882E1968 отвердитель быстрый

Разбавитель:


077----- разбавитель стандартный

077B5421 разбавитель медленный



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 с ISO 8501-1 St 2
Оцинкованная сталь	Обработка SCOTCHBRITE®
Легкие сплавы и алюминий	Механическая обработка P240-320
Предшествующие ЛКП	Механическая обработка P240-320
	<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 897.2000 Разбавитель	1000 200 100-150	1000 200 0-100
По объему: Основа Отвердитель 897.2000 Разбавитель	3 1 0,3-0,5 (10-15%)	3 1 0-0,3 (0-10%)
По весу: Основа Отвердитель 882-----/???	1000 150 100-150	1000 150 0-100
По объему: Основа Отвердитель 882-----/???	4 1 0.4-0.6 (10-15%)	4 1 0-0,4 (0-10%)
По весу: Основа Отвердитель 882E1968 Разбавитель	1000 100 100-150	1000 100 0-50
По объему: Основа Отвердитель 882E1968 Разбавитель	6 1 0.6-0.1 (10-15%)	6 1 0-0.3 (0-5%)
Вязкость при 20°C:	25-35 сек. DIN4	50-60 сек. DIN4
Время жизни при 20°C:	8 ч. (с 897.2000) 16 ч. (с 882-----) 1.5 ч. (с 882E1968)	8 ч. (с 897.2000) 16 ч. (с 882-----) 1.5 ч. (с 882E1968)





Температура	- 5°C	0°C	10°C	20°C	30°C
Тип схемы	Быстрая	Быстрая	Стандартная	Стандартная	Медленная
Отвердитель	882E1968		897.2000	897.2000	882-----
Разбавитель	077-----			077B5421	

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:	20 мин	20 мин (5 мин в случае нанесения в 1.5 слоя)
 Выдержка перед сушкой*:	15 мин	15 мин
Рекомендуемая ТСП за один слой:	60-80	80-120
Рекомендуемый суммарный диапазон ТСП:	75-250 мкм	80-250 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	6-8 ч	2-3 ч	40 мин	15-20 мин	-
На отлип	16-18 ч.	8-10 ч	3-4 ч	90 мин	-
Монтажная прочность	36-48 ч.	24 ч	6-8 ч	4 ч	20-30 мин
Полное высыхание	21 день	7 суток	24 ч	10 ч	40-50 мин
До шлифования	-	-	-	6 ч	30-40 мин
До перекрытия**	18 ч.	10 ч	2-3 ч	40-60 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:	360-400 г/л
Сухой остаток (по весу):	76-78 %
Сухой остаток (по объему):	62-64 %
Содержание растворителя (по весу):	22-24 %
Плотность:	1.36 – 1.44 кг/л
Теоретический расход:	6.2-6.4 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.