

NORMADUR 90 HS

полиуретановая краска ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 2/08

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Глянцевая, с малым содержанием растворителей, двухкомпонентная полиуретановая краска, отвердителем которой является алифатический изоцианат. Применяется в качестве как поверхностной, так и однослойной краски. Высыхание краски происходит также и при низких температурах.

Область применения

Возможно применение в качестве **однослойной** краски для легко окрашиваемых металлических поверхностей по коррозионным категориям C1-C2, таких как стальные двери, транспортные контейнеры и сельскохозяйственные машины. Краска хорошо сохраняет блеск и является износостойчивой. В качестве **поверхностной** краски применяется для стальных конструкций и емкостей, кораблей и транспортных средств, используемых как внутри помещений, так и на открытом воздухе. Краска применяется в эпоксидных и полиуретановых системах окраски и имеет стойкость к сохранению блеска и цветовой гаммы.

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

PUR80/1 – FeSa2½

EPPUR120/2 – AlSaS

A7.10 EPPUR120/2 – ZnSaS

A4.13 EPZn(R)PUR160/2 – FeSa2½

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает временное воздействие воды, масел и различных химических растворов при их попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

Устойчивость к погодным условиям

Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 60 % от объема.

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 840 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 370 г/л

(* данные расчетные)

Соотношение смешивания

Краска / комп.А - 4 частей от объема

Отвердитель / комп.В - 1 часть от объема

Время использования

При температуре +23 °C приблизительно

1,5 часа после смешивания

Время высыхания +23°C / 50 мкм

Пыль не пристает	½ часа
Сухая на ощупь	2 часа
Следующий слой	10 часов

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
40 мкм	65 мкм	15,0 м²/л
50 мкм	85 мкм	12,0 м²/л
80 мкм	135 мкм	7,5 м²/л

Практический расход

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

Колера

В соответствии с международными таблицами колеров для различных оттенков, таких как RAL, NCS, SSG.

Разбавитель: ОН 10 или ОН 26. Обычно разбавление не требуется. При необходимости 0-5 %

Очистка инструмента: ОН 10

Глянец: Глянцевый

NORMADUR 90 HS

полиуретановая краска

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 или растворители. (SFS-ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4)

Стальные поверхности

Струйная очистка до степени не менее Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Поверхности тонколистового металла следует заглаживать при помощи, например, наждачной бумаги.

Алюминиевые поверхности

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. Шероховатость поверхности, образуемая при легкой обработке натуральным песком, улучшает свойства сцепления краски. При покраске так называемого морского алюминия необходима грунтовая покраска.

Оцинкованные поверхности

Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для заглаживания оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкиваются водой. Для грунтовой покраски цинковых поверхностей используется EPOCOAT 21 PRIMER.

Грунтовая покраска

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, NORMAZINC SE, NORMADUR HB

Поверхностная покраска

NORMADUR 90 HS

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше +5 °C, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Нанесение краски

Краска наносится на поверхность способом распыления или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краску разбавляют на 0-5% разбавителем OH 10 или OH 26. При покраске стальной штучной продукции сопло распылителя высокого давления диаметром 0,011", при покраске больших площадей 0,013-0,017". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности.

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.