

CROMETAL TIPO A

Антикорозионен грунд, бързосъхнещ

ПРИЛОЖЕНИЕ Продуктът е подходящ за защита на нови или в процес на поддръжка изделия, като строителни елементи, арматури, парапети, селскостопанско оборудване, подложени на действието на силно корозивни агенти в земеделска и градска среда. Препоръчителната дебелина на слоя, за добра протекция, е функция от агресивността на средата. Предварителното загряване на продукта до около 30°C дава добри резултати като подобрява съхненето, покритието по ръбовете, позволявайки нанасянето на единичен слой с по-голяма дебелина на. Прахта от шлайфане и/или пръскане и сух остатък от боята не трябва да се натрупват, поради опасност от самозапалване.

ФИЗИЧНИ СВОЙСТВА	ОПИСАНИЕ	СТОЙНОСТ	
		Максимален	Препоръчителен
	Вискозитет (DIN 6)	50-60 sec	
	Спцифично тегло	1400-1500 g/l	
	Суха маса в обем	56+/-2	
	Летливи органични съединения (ЛОС)	375 g/l	
	Блясък 60°	<15	
ДЕБЕЛИНА И РАЗХОД		Минимален	
	Дебелина на филм, сухо 40 (µm)	80	60
	Дебелина на филм, мокро 71 (µm)	142	107
	Теоретичен разход (m ² /l)	14	7

СЪХРАНЕНИЕ Продуктът е с годност 2 години, при съхранение в оригиналните опаковки и, при температура между +5°C и +30°C.

ЦВЯТ По RAL

ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТИТЕ Повърхността трябва да бъде суха и чиста от замърсители от различно естество, като : замърсяване, масла, г्रेसи и соли.

Ново стоманено изделие
 Повърхността трябва да бъде чиста и суха, обезмаслена и без други замърсявания. Пясъкоструйка Sa2,5 осигурява много добри антикорозионни резултати; грундирани повърхности
 Ако повърхността е със запазена цялост, чиста и без замърсявания, обезмаслена, без наличие на грес и соли.

ЦИКЪЛ НА НАНАСЯНЕ:

Грунд върху нов метал: ако повърхността е чиста , без замърсявания, масла, греси, соли . Ако се налага почистване, да се извърши измиване под високо налягане клас Wa 2 (повърхност без омасляване, грес, соли, замърсявания)

Върху съществуващо покритие- ако е съвместимо, компактно , се обезмаслява, почиства се от грес, извършва се повърхностно шлайфане, последвано от измиване с вода под налягане за да се отстрани прахта и солите.

Покритие с избила ръжда: извършва механична подготовка St2 или St3, последвана от измиване с вода под налягане за да се отстранят масла, греси, прах и соли, или почистване с пясъкоструйка клас Sa2 или Sa2,5; Възстановява се дебелината на слоя грунд.

Локална обработка: извършва механична подготовка St2 или St3, последвана от измиване с вода под налягане за да се отстранят масла, греси, прах и соли или почистване с пясъкоструйка клас Sa2 или Sa2,5. Заглаждат се ръбовете на околната здрава боя, и се възстановяват оригиналните слоеве и дебелини.

ИНСТРУМЕНТИ

- конвенционален или безвъздушен спрей (при високи температури и влажност <40% е възможно възникването на “ запрашаване ”); При такива условия е препоръчително да се използва бързосъхнещ разреждател.

-Валяк, Четка - с разреждател S 800

НАНАСЯНЕ

Разреждане	5-10% с разтворител Nitro NV5000
Условия за нанасяне	+5°C +40°C >3°C от точката на оросяване Относителна влажност:<70%
Начин на нанасяне airless	Налягане в дюзата:15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi.). Дюза: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Ъгъл на впръскване; 40 - 80° Въздушно налягане: Съотношение на компресия 30:1 (налягане 150-180 kg/cm ²)
Начин на нанасяне с конвенционален спрей	Дюза: 1,6 – 1,8mm Ъгъл на впръскване; 40 - 80° Въздушно налягане: 3,5-4 kg/cm ²)
Почистващ разтвор	

CROMETAL TIPO A

СЪХНЕНЕ

Изнесените данни трябва да се считат за индикативни. Времето за съхнене може да бъде по-кратко или по-дълго в зависимост от дебелината на слоя, вентилирането или влажността на средата. По-голяма дебелина на слоя и неблагоприятни условия на околната среда забавят сушенето и втвърдяването в дълбочина.

ДАННИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРА	10°C	23°C
Извън прах	45'	15'
Сух на допир	3h	45'
Изцяло	24h	12h
Време за повторно нанасяне в min.	90'	45''
Време за повторно нанасяне max	Nn	Nn

Препоръчителен финишнг

Бързосъхнещи лакове: Supersinteol Rapido, RE one32; REind37

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СИСТЕМИ

Синтетични лакове: , Eno, Sinto 26;

Бои с алуминиеви частици: FER RE GG16, FER GG11;

КОЛИЧЕСТВО И ДЕБЕЛИНА НА СЛОЯ

Продукт	Слой	Дебелина, сух	Дебелина, мокър
Crometal Tipo A	1	100	60
Crometal Tipo A	1	100	60
RE 30	1	90	50
3	290	170	
Общо	3	290	170

Продукт

Слоеве	Дебелина	Дебелина сухо мокро	
Crometal Tipo A	1	125	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Общо	2	215	125

ПРЕПОРЪКИ За правилна употреба на продукта е важно спазването на инструкциите на Book CAP Arreghini. Специфичните данни са определени при температура от +23°C и относителна влажност 65% и при посочените дебелини. При други условия данните и времената между отделните операции търпят вариации. Техническата информация има индикативен характер. Поради разнообразието от среда и условия на прилагане, е наложително да се провери пригодността на продукта и неговата ефективност като се тества на конкретно място на употреба.

CROMETAL TIPO A

Общо	3	290	170
Продукт	Слоеве	Дебелина мокро	Дебелина сухо
Crometal Tipo A	1	125	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Общо	2	215	125

ПРЕПОРЪКИ За правилна употреба на продукта е важно спазването на инструкциите на Book CAP Arreghini. Специфичните данни са определени при температура от +23°C и относителна влажност 65% и при посочените дебелини. При други условия данните и времената между отделните операции търпят вариации. Техническата информация има индикативен характер. Поради разнообразието от среда и условия на прилагане, е наложително да се провери пригодността на продукта и неговата ефективност като се тества на конкретно място на употреба.