

ТЕХНИЧЕСКА СХЕМА

EPOX ZINC 1K

Еднокомпонентен цинков грунд

УПОТРЕБА

Използва се като грунд върху неорганични цинкови покрития и при галванично поцинковане, директно върху стоманена повърхност. Подходящ е за защита на изделия, нови или в процес на поддръжка, като строителни материали, парапети, цистерни, селскостопанска техника, подложени на действието на агресивни агенти в среди от селски, градски и промишлен тип. Препоръчва се дебелината на покритието, за постигане на добра протекция, да се установи в зависимост от агресивността на средата.

 ФИЗИЧНИ
 СВОЙСТВА

ОПИСАНИЕ	СТОЙНОСТ
Вискозитет (DIN 8)	15-18 sec
Специфично тегло	2250-2350 g/l
Работна температура	<+150 °C
Точка на възпламеняване	27°C
Суша маса в обем	55+/-2
ЛОС	425 g/l
Лъскавина 60°	<15

ДЕБЕЛИНА И РАЗХОД

	Мин.	Макс.	Препоръчително
Дебелина на филм, сух (µm)	40	80	60
Дебелина на филм, мокър (µm)	72	145	109
Теоретичен разход (m ² /l)	13,	6,8	9

СЪХРАНЕНИЕ

Годност на продукта – 2 години, при съхранение в оригиналните опаковки, при температура между +5°C е +30°C.

 ЦВЯТ
 ПОДГОТОВКА НА
 ПОВЪРХНОСТТА

Сив
 Ново стоманено изделие
 Повърхността трябва да бъде чиста и суха, без наличие на масла, греси и други замърсявания, и почистена пясъкоструйно клас Sa2,5.

Грундирани повърхности

Ако повърхността е със запазена цялост, чиста и без замърсявания, обезмаслена, без наличие на грес, соли и суха, може да бъде третирана с продукта, в противен случай се извършва подготовка като за боядисано изделие.

Боядисани повърхности

При наличие на ръжда: да се почисти пясъкоструйно клас Sa2,5;

Частична обработка: извършва се механична подготовка St3, последвана от абразивно изстъргване до бял метал и измиване с вода под налягане, за да се отстранят масла, греси, прах и соли, или Sa2,5. Заглаждат се ръбовете на околната здрава боя, и се възстановяват оригиналните слоеве и дебелини

ИНСТРУМЕНТИ

Валяк и четка (за ограничени зони, ръбове, ъгли, профили) Конвенционален спрей, airless

ТЕХНИЧЕСКА СХЕМА

EPOX ZINC 1K
Еднокомпонентен цинков грунд

НАНАСЯНЕ	Разреждане	0-10% с Diluente Nitro NV5000
	Условия при нанасяне	+5°C +40°C >3°C
	Начин на нанасяне airless	Относителна влажност:<70% Налягане на дюзата:15 MPa (150 кp/cm ² , 2100 psi). Дюза: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Ъгъл на пръскане; 40 - 80°
	Начин на нанасяне Конвенционален спрей	Въздушно налягане: Съотношение на 30:1 (налягане 150-180 kg/cm ²) Дюза: 1,6 – 1,8mm Ъгъл на пръскане; 40 - 80°
	Разредител за почистване	Ацетон за измиване

СЪХНЕНЕ

Посочените данни да се считат за индикативни. Времето за ефективно съхнене може да бъде по-дълго или по-кратко, в зависимост от дебелината на филма, вентилацията или влажността на средата. По-голяма дебелина на слоя или неблагоприятни условия на средата ще забавят съхненето и втвърдяването в дълбочина.

Динамични сили на опън 50 micron

Пъвръхностна температура	10°C	23°C
Без прах	45'	15'
На допир	3h	60'
Напълно	24h	12h
Срок за повторно нанасяне- min.	3h	60'
Срок за повторно нанасяне- max	Nn	Nn

**ПРЕПОРЪЧИТЕЛЕН
ФИНИШИНГ**

С междинен слой : Cromosar W или Aridur:

1.Бързосъхнещи лакове: Supersinteol Rapido, RE30; Лакове със слюдест железен оксид FER RE GG16, FER GG11

2.Синтетични лакове: Gladium, Eno, Sinto 26

Директно върху Eрох Zin 1K - Z 80, Fer ZN GG 13

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ	Продукт	Слой	Дебелина мокър	Дебелина сух
	Eрох Zinc 1k	1	109	60
Aridur	1	100	40	
RE 30	1	90	50	
общо	3	299	150	

ДОПУСТИМИ СИСТЕМИ	Продукт	Слой	Дебелина мокър	Дебелина сух
	Eрох Zinc 1k	1	109	60
Fer ZN GG 13	1	90	50	
Общо	2	199	110	

ТЕХНИЧЕСКА СХЕМА

EPOX ZINC 1K

Еднокомпонентен цинков грунд

ПРЕПОРЪКИ

За правилното използване на продукта да се спазват инструкциите в ръководството на CAP Arreghini. Специфицираните данни са определени при +23°C и относителна влажност на средата 65% и посочените дебелини на слоевете. При различни условия, данните и сроковете между отделните операции търпят вариации. Съдържащите се технически информации имат индикативен характер. Поради голямото разнообразие от основи и условия на употреба, се препоръчва да се провери пригодността на продукта и неговата ефективност посредством тестване му на всяко конкретно място на употреба.