

ACS EPOXY STEEL PRIMER[®]

Двухкомпонентная грунтовка на основе эпоксидной смолы



■ Описание

ACS EPOXY STEEL PRIMER[®] Двухкомпонентная грунтовка низкой вязкости для невпитывающих железных поверхностей, содержащая растворитель, на основе модифицированной эпоксидной смолы.

■ Места применения

- В качестве грунтовки перед применением полиуретана в качестве гидроизоляции на металлических поверхностях.
- При грунтовке жестяных желобов перед гидроизоляцией.
- На неполностью очищенных, очищенных механически новых стальных поверхностях и

- старых неповрежденных крашенных поверхностях, на оцинкованных стальных поверхностях.
- На внешних поверхностях резервуаров для хранения.
- В качестве грунтовки/первого слоя штукатурки на железных и бетонных конструкциях, находящихся в пресной и морской воде для защиты от коррозии.

■ Преимущества

- Отличная адгезия, эластичность, устойчивость к коррозии и водостойкость.
- Отличная адгезия к поверхностям, где полная чистота ограничена.
- Длительное время нанесения между слоями.

Технические особенности

ACS EPOXY STEEL PRIMER [®] Компон А	Эпоксидная смола
ACS EPOXY STEEL PRIMER [®] Компон В	Эпоксидный отвердитель
Вид	Полуматовый
Цвет	Серый, Кремовый, Оксидный красный
Плотность	1,50 ± 0,05 кг/л (А+В / при 20 °С)
Пропорции смешивания	10:1 (А:В - преимущественно)
Объемная доля	%63 ± 1 (А+В)
Время жизни смеси	2-4 часа (+20°С)
Время ожидания между слоями	Мин. 3 часа / Макс. 2 месяца (20°С)
Теоретическое нанесение	8,40 м²/кг (50 микрон толщина сухой пленки*)
Точка вспышки	> 21°С
Способ нанесения	Безвоздушный распылитель, валик
Растворитель	Эпоксидный растворитель
Рекомендуемая толщина нанесения	60 – 100 микрон толщина сухой пленки *
Жароустойчивость	Термически устойчива к влажной температуре до + 80 °С (без химического и механического воздействия одновременно), при сухой температуре до +120 °С.

*толщина сухой пленки

Процедура нанесения/Подготовка поверхности
Сведения о поверхности: поверхность должна быть сухой и очищенной перед грунтовкой.

Новые металлические поверхности: Масло и смазку на металлической поверхности следует очистить подходящим моющим средством; соль и другие примеси следует смыть чистой водой под высоким давлением. Затем рекомендуется механически очистить поверхности до уровня Sa 2½ в соот-

ветствии со стандартом ISO 8501. В зависимости от условий нанесения и условий окружающей среды Может быть произведена механическая очистка согласно стандарту ISO 8501 уровню St2 - St3. Очищенные поверхности должны быть загрунтованы в течение максимум 5 часов в зависимости от условий окружающей среды.

Поверхности со старой краской: Остатки масла, грязи и жира следует очистить подходящим моющим средством;

ACS EPOXY STEEL PRIMER®

Двухкомпонентная грунтовка на основе эпоксидной смолы

соль и другие загрязняющие вещества должны быть смыты пресной водой под давлением. Старые окрашенные поверхности должны быть подвергнуты легкой абразивной очистке, чтобы обеспечить адгезию. Ветхие, осыпающиеся поверхности должны быть механически очищены согласно стандарту ISO 8501 уровню St2 - St3 до неповрежденных слоев, если возможно минимум до уровня Sa 2, предпочтительнее абразивная очистка до уровня Sa 2½. Для обеспечения надлежащей адгезии вместо абразивной очистки можно применить водомёт. После обработки водомётом будет получен сплошной слой краски с шероховатой поверхностью. Так как в толстых слоях ржавчины накапливается соль, рекомендуется сначала провести сухую абразивную очистку, затем обработать водой под давлением и затем провести абразивную чистку до желаемого уровня. Более качественная подготовка поверхности улучшит перформанс ACS EPOXYSTEELPRIMER®.

Бетонные поверхности: Поверхность должна быть очищена абразивоструйной обработкой до тех пор, пока не будет получена твердая и шероховатая однородная поверхность, если это невозможно, очистить другими механическими методами или методом кислотного травления, затем промыть пресной водой под давлением. На поверхность должен быть нанесен подходящий герметизирующий состав. Перед нанесением убедитесь, что поверхность сухая и чистая.

Ретушь: Поверхность нанесения должна быть ровной, сухой и очищенной от несовершенств, после очистки согласно стандарту ISO 8501 уровню Sa 2½ сразу же приступить к ретуши.

Смешивание

Поскольку ACS EPOXY STEEL PRIMER® является двухкомпонентным, следует смешивать компоненты учитывая время использования смеси, готовить смесь в количестве, которое может быть использовано за один раз. Чтобы получить однородную смесь, убедитесь, что температура продукта составляет не менее 15 °C. Компонент А следует смешивать механическим миксером с наконечником для смешивания эпоксидной/полиуретановой смолы на скорости 300 - 400 оборотов/мин в течение 3 - 4 минут, не допуская попадания воздуха в смесь. Затем полностью добавить компонент В в компонент А и убедиться что не компонента В не осталось в упаковке. Перемешать компоненты А и В до однородного состояния (минимум 3 мин) механическим миксером. В эту смесь компонентов А+В в количестве %8-10 от количества добавить эпоксидный разбавитель и смешивать в течение 3 минут. Смешивая, достичь вязкости, нужной для нанесения, и оставить микс отстояться 10-15 минут; наносить учитывая время жизни смеси.

Пропорции смешивания

ACS AQUA EPOXY PRIMER®	Компон А	Компон В
Количество смеси	12,75 кг	1,0 кг
Плотность смеси	1,50 кг/литр	

Способ нанесения

Перед нанесением готового микса швы и острые углы на металлических поверхностях сгладить. Наносить до получения желаемой толщины сухой плёнки или указанного расхода, контролируя толщиномером для невысохших плёнок, с помощью валика или безвоздушного распылителя. Избегать пыли и излишней толщины при нанесении.

Пропорции смешивания

Средство нанесения	Безвоздушное распыление	Валик
Пропорции разбавления (преимущественно)	% 6 - 8	% 8 - 10
Давление (бар)	180 - 240	-
Наконечник (дюйм)	0,021 - 0,023 дюймов	-

Сведения о высыхании

(50 микрон толщина сухой плёнки)	Высыхание от лип	Полное высыхание
5°C	36 часов	96 часов
15°C	14-16 часов	72 часов
25°C	8-10 часов	36 часов
35°C	5-7 часов	24 часа

Полная механическая и химическая стойкость достигается за примерно 7 дней.

Расход продукта

В качестве грунтовки ACS EPOXYSTEELPRIMER® 200-300 гр/м² (В зависимости от металлической поверхности)

Примечания

- Относительная влажность воздуха при нанесении должна быть около % 80, температура окружающей среды и поверхности - от +5 °C до +35 °C.
- При нанесении на открытых пространствах во время и после нанесения поверхность не должна подвергаться действию дождя в течение 24-36 часов.
- При нанесении под прямыми солнечными лучами температура поверхности не должна превышать 50 °C.
- В слишком ветреную погоду нанесение не должно выполняться на открытой площадке, так как расход будет увеличиваться.
- Температура поверхности должна быть на 3 °C выше температуры конденсации (точки росы).
- При использовании в допустимых условиях используемые материалы должны быть доставлены в место применения за 1 - 2 дня до непосредственного применения и должны адаптироваться к температуре и условиям окружающей среды.
- При применении при чрезвычайно холодной погоде, окружающая среда и температура пола должны быть увеличены с помощью нагревателей. Для того, чтобы повысить технологические свойства материалов, они должны быть выдержаны при температуре +15 - +25 °C. Нанесение эпоксидных и полиуретановых систем должно выполняться специалистами.
- На время работы и реакции систем на основе смолы влияют температуры окружающей среды и подложки и относительная влажность воздуха. При низких температурах химическая реакция замедляется, что продлевает срок использования, и время покрытия. В то же время увеличивается вязкость и расход продукта.
- По завершении покрытия, поверхность не должна под-

ACS EPOXY STEEL PRIMER[®]

Epoksi Reçine Esaslı, İki Bileşenli, Astar

вергаться действию температур ниже + 8 °C на протяжении не менее 36-48 часов. Свеженанесенное покрытие не должно иметь прямого контакта с водой, снегом. Контакт с водой вызовет карбонизацию и размягчение покрытия, что приведет к потере покрытием свойств, особенно может вызвать появление белёсых пятен и крапин из-за проступления отвердителя (экссудации) под влиянием дождя или росы как у всех эпоксидных систем. Покрытие также подвержено мелению и изменению цвета при воздействии ультрафиолетовых лучей.

Очистка инструментов

Использованные инструменты могут быть очищены целлюлозным или полиуретановым растворителем. После полимеризации ACS EPOXY STEEL PRIMER[®] удалить загрязнения можно только механическим способом.

Упаковка

Компонент А : 12,75 кг ведро Компонент В : 1,0 кг галлон

Условия хранения

В закрытой оригинальной упаковке, при температуре + 10 - + 25, в прохладной и сухой среде, защищённой от замерзания.

При краткосрочном хранении максимум 2 палеты могут быть положены друг на друга, отгрузка должна осуществляться по системе "первым поступил- первым продан". При долгосрочном хранении не следует класть палеты друг на друга.

Срок годности

При соблюдении условий хранения 12 месяцев с даты производства.

Информация о безопасности

Во время нанесения в соответствии с правилами гигиены и безопасности труда обязательно использование защитной формы, защитных перчаток, очков и респиратора. Так как компоненты незастывшей мембраны имеют раздражающее воздействие, не допускать контакта с кожей и глазами. В случае попадания на кожу или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и мыла. При проглатывании немедленно обратитесь к врачу. Не следует содержать в месте нанесения продукты питания и напитки. Хранить в местах недоступных для детей. Следуйте инструкциям Паспорта Безопасности продукта, составленного согласно директивам ЕС.



□ Ответственность

Эти технические данные основаны на наших научных и практических знаниях. ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI LTD, отвечает только за качество продукта. ACS A PLUS CONSTRUCTION SOLUTION YAPI LTD. не несет ответственности за использование, не описанное в этом руководстве, использование в несоответствующих местах и / или неверные результаты. Этот технический документ действителен до выпуска новой редакции и аннулирует старые версии (12/2019).

