

KRONOPUR302

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOPUR302

Описание¹

Праймер акриловый 2-х компонентный

Характеристики

- Быстрота сушки;
- Хорошая заполняющая способность;
- Высокая гибкость и эластичность;
- Высокая антикоррозийная защита;
- Отличное растяжение;

Подготовка к использованию

KRONOPUR302 (конвертер)	80% по весу
FBUXX (универсальные базы)	20% по весу

Поставочные характеристики конвертера KRONOPUR302

Вязкость (DIN8 при 20°C), сек	: 30 ± 10
Удельный вес (при 20°C), г/л	: 1420 ± 20
Сухой остаток по весу, %	: 70 ± 2
Сухой остаток по объёму, %	: 51 ± 2

Характеристики производных цветов KRONOPUR302 XXXX

Вязкость (DIN8 при 20°C), сек	: 20 – 50 *
Удельный вес (при 20°C), г/л	: 1300 – 1500 *
Сухой остаток А+В по весу, %	: 62 – 66 *
Сухой остаток А+В по объёму, %	: 44 – 50 *
Летучие органические соединения, %	: зависит от цвета Доступно в SDS (параграф 15)
Доступные цвета:	: Colour Passion
Блеск (60°), глосс	: 20 – 30
* Среднее значение относительно цветовой гаммы	

Проведённые испытания

Адгезия UNI EN ISO 2409	Великолепная адгезия, значение 0 (шкала от 0 до 5, где 0 лучшее значение и 5 наихудшее)
Камера постоянной влажности UNI EN ISO 6270	500 ч (никаких дефектов)
Соляной туман UNI EN ISO 9227	300 ч (никаких дефектов)
Стойкость к температуре	Температурный перепад: от -40°C до +120°C по 15 циклов без каких-либо дефектов
Химическая стойкость (положительный тест)	Уксусная кислота 5%, хлористый натрий 20%, гидроксид натрия 10%, сульфат натрия 10%, гипохлорит натрия 10%, трансмиссионное масло, гидравлическое масло, моторное дизельное масло, моторное синтетическое масло, олифа, вазелин, бензин с октановым числом 99, бензин не содержащий свинца, дизельное топливо, глицерин, ацетон, Solvesso 100, этиловый спирт, солевой раствор 5%, дистиллированная вода.

Проведённые испытания 2-х слойного цикла по железу: KRONOPUR302XXXX + KRONOPUR 420gXXXX

Адгезия UNI EN ISO 2409	Великолепная адгезия, значение 0 (шкала от 0 до 5, где 0 лучшее значение и 5 наихудшее)
QUV Panel ASTM 154-12	500 ч (никаких дефектов)
Влажная камера UNI EN ISO 6270	500 ч (никаких дефектов)
Соляной туман UNI EN ISO 9227	300 ч (никаких дефектов)

Испытания должны проводиться по меньшей мере через 15 дней после нанесения.

Используемые подложки

железо сталь	Оцинкованная листовая сталь	алюминий	Бетон
X	X	X	X

Подготовка поверхности

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими, очищены от пыли и ржавчины.

Возможные следы соли, жира и масла должны быть удалены с использованием подходящего моющего средства.

- Железо/Сталь : пескоструйная обработка SA 2½ (ISO 8501-1).

- Оцинкованная листовая сталь : кремнистая пескоструйная обработка до степени SaS; Где невозможно применить пескоструйную обработку необходимо огрубить поверхность механическим способом или вручную, затем тщательно очистить; в этом случае адгезия будет обеспечена.

- Алюминий : пескоструйная обработка не металлическим абразивом до степени SaS; Где невозможно применить пескоструйную обработку необходимо огрубить поверхность механическим способом или вручную, затем тщательно очистить; в этом случае адгезия будет обеспечена.

- Бетон : рекомендуется промывка гидроочистительной установкой и/или обдув.

**- Старые
лакокрасочные
покрытия**

: тщательное удаление слоя краски посредством пескоструйной обработки (ISO 8501-1) или механическая очистка до степени PS2.

Подготовка продукта

Для того, чтобы получить наилучшие результаты, важно соблюдать следующие рекомендации во время процедуры подготовки продукта:

- хорошо перемешивать продукт перед использованием;
- смешать продукт (часть А) и отвердитель (часть В) в требуемой пропорции ;
- тщательно перемешать продукты;
- наносить продукт в течение срока жизни готовой смеси (жизнеспособность);

Соотношение отвердителя по весу : 20%
 Соотношение отвердителя по объёму : 30%
 Отвердитель для внешних работ : HARDENER901ct
 Жизнеспособность при +10°C
 (при вязкости нанесения) : 8 – 10 часов
 Жизнеспособность при +20°C
 (при вязкости нанесения) : 6 – 8 часов
 Жизнеспособность при +30°C
 (при вязкости нанесения) : 4 – 6 часа
 . Разведение в зависимости от применяемого метода нанесения, см. таблицу ниже.

Условия нанесения

Необходимо наносить продукт при температуре в интервале от +0°C до +35°C и относительной влажности не превышающей 85%.
 Температура поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы.
 Температуры ниже 0°C замедляют процесс сушки.

Методы нанесения

Пистолет с верхней чашей	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
		Thinnerdpn425	15 – 20	1,5 – 2,0	1,6 – 1,8	45
AIRLESS	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
		Thinnerdpn425	5 – 10	120	0,13	30
AIRMIX	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
		Thinnerdpn425	10 – 15	90	0,13	40
Электростатика	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
		Thinnerdpn425	15 – 20	120	0,13	40

Указанные данные должны время от времени уточняться отделочником.

Сушка

Толщина (DTF) 60μ сухого слоя	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
От пыли	20' – 25'	15' – 20'	10' – 15'
На отлип	40' – 60'	30' – 40'	20' – 30'
Отверждение	14 – 18 ч	10 – 14 ч	6 – 10 ч
Штабелирование	24 ч	16 ч	8 ч
Полная полимеризация	10 дней	7 дней	5 дней

Время сушки может изменяться в зависимости от наносимой толщины покрытия и относительной влажности.

Хорошая вентиляция поверхности изделия облегчает сушку.

Время штабелирования зависит от толщины покрытия, относительной влажности и размеров изделий.

Последующие покрытия

Время перекрытия (при t=20°C и Н.Р.=50%)	Минимум	Максимум
	Мокрое по мокрому	15 дней
Рекомендуемые виды отделки	Продукт может перекрываться самим собой и всеми финишными эмалями на растворителе.	

Время перекрытия варьируется в зависимости от толщины покрытия и условий окружающей среды. Помимо ограничения по максимальному расходу, продукт может наноситься после шлифовки.

Толщины и теоретический выход

Толщина	Мокрый	Сухой	Теоретический выход		Теоретический расход на 1 м ²	
			м ² /л	м ² /кг	л	кг
Минимум в μ	100	40	10,00	7,60	0,100	0,130
Максимум в μ	190	80	5,30	4,00	0,190	0,250

Выход и расход носит чисто теоретический характер, практические значения варьируются в зависимости от эффективности передачи выбранного метода нанесения.

Доступная фасовка

Конвертер KRONOPUR302 16 кг

Готовые цвета F 302 PC XXXX 25 кг

Рекомендации по эксплуатации

Использованная тара должна быть утилизирована в соответствии с национальным законодательством и / или региональными правилами.

По завершении окрасочных работ рекомендуется незамедлительно промыть все оборудование специальным растворителем для промывки .

Рекомендуемые циклы

TECNO 2K предназначен для нанесения одного продукта непосредственно на железо, алюминий или оцинкованный стальной лист соответствующим образом подготовленные. Рекомендуемые финишные продукты:

- KRONOPUR 420gXXXX
- KRONOCOR 410gXXXX

Стандартный цикл для изделий где требуется максимальный эстетический аспект:

- Грунт: KRONOPUR 302XXXX
- Финишная эмаль: KRONOPUR 420gXXXX

Меры предосторожности при использовании

Применяется для профессионального использования в соответствии с паспортом безопасности и мерами предосторожности, указанными на упаковке .

Хранение

Стабильность при хранении от +5°C до +30°C : 12 месяцев
Продукт следует хранить в закрытом, сухом месте, вдали от источников тепла.
