

KRONOPUR 420

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOPUR420g

Описание

Полиуретановая двух компонентная глянцевая эмаль

Характеристики

Данный продукт классифицируется по «среднему» классу стойкости в классе коррозионной стойкости C5-M, в соответствии с UNI EN ISO 12944, как финишная эмаль при нанесении цикла с тремя слоями на железо обработанное пескоструйной обработкой, см. сертификат №304362 выданный институтом Giordano S.p.a.

- Быстрота сушки;
- Высокая светостойкость, рекомендуется для изделий подвергающихся атмосферному воздействию ;
- Великолепный блеск, заполняющая способность и эластичность;
- Используется как сатинированная финишная эмаль для транспортных средств, сельскохозяйственных машин, кранов и автопогрузчиков;

Подготовка к использованию

KRONOPUR420g (конвертер)	75% по весу
FBUXX (универсальные базы)	25% по весу

Поставочные характеристики конвертера KRONOPUR420g

Вязкость (DIN6 при 20°C), сек	: 50 ± 10
Удельный вес (при 20°C), г/л	: 1100 ± 20
Сухой остаток по весу, %	: 64 ± 2
Сухой остаток по весу, %	: 56 ± 2

Характеристики производных цветов

Вязкость (DIN8 при 20°C), сек	: 40 – 80 *
Удельный вес (при 20°C), г/л	: 1000 – 1300 *
Сухой остаток A+B по весу, %	: 50 – 56 *
Сухой остаток A+B по объёму, %	: 40 – 46 *
Летучие органические соединения, %	: зависит от цвета Доступно в SDS (параграф 15)
Доступные цвета:	: Colour Passion
Блеск (60°), глосс	: 95- 98
* Среднее значение относительно цветовой гаммы	

Проведённые испытания

QUV Panel ASTM 154-12	500 ч (никаких дефектов)
Стойкость к температуре	Температурный перепад: от –40°С до +120°С по 15 циклов без каких- либо дефектов
Химическая стойкость (положительный тест)	Уксусная кислота 5%, серная кислота 10%, хлористый натрий 20%, гидроксид натрия 10%, сульфат натрия 10%, гипохлорит натрия 10%, трансмиссионное масло, моторное дизельное масло, моторное синтетическое масло, олифа, вазелин, дизельное топливо, глицерин, солевой раствор 5%, дистиллированная вода .
Химическая стойкость (выдерживает брызги и кратковременное воздействие)	Бензин с октановым числом 99, бензин не содержащий свинца, метилэтилкетон, ацетон, Solvesso 100, ксилол, этанол, Dowanol PM.

**Проведённые испытания 2-х слойного цикла по железу:
KRONOPUR302XXXX + KRONOPUR420gXXXX**

Адгезия UNI EN ISO 2409:2009	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)

**Проведённые испытания 2-х слойного цикла по железу:
KRONOCOAT330XXXX + KRONOPURf420gXXXX**

Адгезия UNI EN ISO 2409:2009	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	700 ч (никаких дефектов)
Соляной туман UNI EN ISO 9227	700 ч (никаких дефектов)

**Проведённые испытания 3-х слойного цикла :
f332sp0703 + f336st0040 + KRONOPURf420gXXXX**

Химическая стойкость UNI EN ISO 2812	168 ч погружения в: NaOH раствор 10% - H ₂ SO ₄ раствор 10% - скипедар (никаких дефектов)
Адгезия UNI EN ISO 2409	Великолепная адгезия, значение 0 (шкала от 0 до 5, где 0 лучшее значение и 5 наихудшее)
Влажная камера UNI EN ISO 6270	720 ч (никаких дефектов)
Соляной туман UNI EN ISO 9227	1440 ч (никаких дефектов)

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

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 : 50%
Соотношение отвердителя по объёму : 60%
Отвердитель алифатический : HARDENER901ct
Отвердитель быстрый : HARDENER900ct
Жизнеспособность при +10°C
(при вязкости нанесения) : 10 – 12 часов
Жизнеспособность при +20°C
(при вязкости нанесения) : 6 – 8 часов
Жизнеспособность при +30°C
(при вязкости нанесения) : 2 – 4 часа
. Разведение в зависимости от применяемого метода нанесения, см. таблицу ниже.

Подготовка поверхности

Осуществлять перекрытие праймера или грунта финишной эмалью строго соблюдая сроки указанные в технических паспортах продуктов .

Условия нанесения

Необходимо наносить продукт при температуре в интервале от +0°C до +35°C и относительной влажности не превышающей 80%.
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	1,5 – 1,7	40	/
AIRLESS	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
	Thinnerdpn425	5 – 10	120	0,11	30	30 : 1
AIRMIX	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
	Thinnerdpn425	10 – 15	90	0,11	40	30 : 1
Электростатика	Тип растворителя	Разбавление (в %)	Давление (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Соотношение сжатия
	Thinnerdpn425	15 – 20	120	0,11	40	30 : 1

Указанные данные должны время от времени уточняться отделочником.

Сушка

Толщина (DTF) 50μ сухого слоя	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
От пыли	30' – 45'	20' – 30'	10' – 20'
На отлип	6 – 8 ч	4 – 6 ч	2 – 4 ч
Отверждение	20 – 24 ч	16 – 20 ч	12 – 16 ч
Штабелирование	36 ч	24 ч	12 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 H.R.=50%)		Минимум	Максимум
		4 ч	16 ч
Рекомендуемые грунты	Продукт может наноситься на все виды грунтов и праймеров растворителе. Продукт может наноситься на промежуточные эпоксидные и эпоксивиниловые грунты. Продукт может наноситься на водные эпоксидные грунты.		

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	110	50	9,10	8,50	0,110	0,120
Максимум в μ	150	70	6,70	6,20	0,150	0,160

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

Доступная фасовка

Конвертер KRONOPUR420g 15 кг

Готовые цвета F 420 SE 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

Стандартный цикл для изделий тяжёлого и лёгкого машиностроения, транспортных средств, сельскохозяйственных машин:

- Грунт: KRONOCOAT330XXXX
- Финишная эмаль: KRONOPUR420gXXXX

Цикл наивысшего качества для транспортных средств и сельскохозяйственных машин:

- Грунт: f332sp0703
- Промежуточный грунт: KRONOCOAT330XXXX
- Финишная эмаль: KRONOPUR420gXXXX

Сертифицированный цикл C5-M по железу обработанному пескоструйной обработкой с 3 продуктами:

- Грунт: f332sp0703
- Промежуточный грунт: f336st0040
- Финишная эмаль: KRONOPUR420gXXXX

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.
