

KRONOCOAT330

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOCOAT330

Опис

Двокомпонентний епоксидполіамідний ґрунт

Характеристики

- Висока адгезія;
- Висока заповнююча здатність;
- Застосовується для обробки металоконструкцій зі сталі у промислових зонах.
- Висока антикорозійна здатність;

Підготовка до застосування

KRONOCOAT330 (конвертер)	85% за вагою
FBU (універсальні бази)	15% за вагою

Поставочні характеристики конвертера KRONOCOAT330

В'язкість (DIN#8 при 20°C) сек.	: 30 ± 5
Питома вага (а 20°C) г/л	: 1400 ± 20
Сухий залишок за вагою, %	: 74 ± 2
Сухий залишок за об'ємом, %	: 58 ± 2

Характеристики похідних кольорів KRONOCOAT330 XXXX

В'язкість (DIN#8 при 20°C) сек.	: 20 – 50 *
Питома вага (при 20°C) г/л	: 1350 – 1550 *
Сухий залишок А+В за вагою, %	: 66 – 72 *
Сухий залишок А+В за об'ємом, %	: 48 – 56 *
Летючі органічні сполуки %	: Залежить від кольора Доступно в SDS (параграф15)
Доступні кольори:	: Colour Passion
Блиск (60°) глосс	: 20 ± 5
* Середнє значення відносно кольорової гами.	

Проведені випробування

Адгезія UNI EN ISO 2409	Чудова адгезія, значення 0 (шкала від 0 до 5, де 0 найкраще значення і 5 найгірше)
Волога камера UNI EN ISO 6270	500 годин (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	500 годин (жодних дефектів)
Температурна стійкість	Температурний перепад: від –40°C до +120°C по 15 циклів без будь-яких дефектів
Хімічна стійкість (позитивний тест)	Оцтова кислота 5%, сірчана кислота 10%, хлористий натрій 20%, гідроксид натрію 10%, сульфат натрія 10%, гіпохлорит натрію 10%, трансмісійне масло, гідравлічне масло, моторне дизельне масло, моторно-синтетичне масло, оліфа, вазелін, бензин з октановим числом 99, бензин без свинцю, дизельне пальне гліцерин, розчин парафіну 5%, ацетон, Solvesso 100, етиловий спирт, Dovanol PM;солевий розчин 5%, дистильована вода .

Проведені випробування 2-х шарового циклу на залізі: KRONOCOAT330 XXXX + KRONOPUR420gXXXX

Адгезія UNI EN ISO 2409:2009	Чудова адгезія, значення 0 (шкала от 0 до 5, де 0 найкраще и 5 найгірше).
QUV Panel ASTM G154-12	500 ч (жодних дефектів)
Камера постійної вологості UNI EN ISO 6270	700 ч (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	700 ч (жодних дефектів)

Випробування були проведені з використанням для фінішної емалі KRONOPUR420gXXXX аліфатичного затверджувача HARDENER901ст. Випробування повинні проводитися щонайменше за 15 днів після нанесення.

Використані підкладки

Залізо сталь	Оцинкована листовая сталь	Алюміній	Бетон
X	X	X	X

Підготовка поверхні

Всі поверхні, що фарбуються, повинні бути чистими і сухими, очищені від пилу й іржі. Можливі сліди солі, жиру та олії повинні бути видалені з використанням відповідного м'якого засобу.

- **Залізо/Сталь** : піскоструйна обробка SA 2½ (ISO 8501-1).
- **Оцинкована листовая сталь** : кремніста піскоструйна обробка до ступеня SaS;
Де неможливо використати піскоструйну обробку необхідно огрубити поверхню механічним способом, або вручну, потім ретельно очистити; в такому випадку адгезія буде забезпечена.
- **Алюміній** : піскоструйна обробка не металевим абразивом до ступеня SaS;
Де неможливо використати піскоструйну обробку необхідно огрубити поверхню механічним способом, або вручну, потім ретельно очистити в такому випадку адгезія буде забезпечена
- **Бетон** : Рекомендуємо очищення гідроочисною установкою та/або обдуванням
- **Старі лакофарбові покриття** ретельне видалення шару фарби за допомогою піскоструйної обробки (ISO 8501-1) або механічне очищення до ступеня PSt2.

Підготовка продукту

Для того щоб отримати найкращі результати, важливо дотримуватися наступних рекомендацій під час процедури приготування продукту:

- добре перемішати продукт перед використанням;
- змішати пропорції продукт (частина А) та затверджувач (частина В) у потрібній пропорції
- наносити продукт протягом терміну життя готової суміші (життєздатність);

Співвідношення затверджувача за вагою : 20%

Співвідношення затверджувача за об'ємом : 3:1

Літній каталізатор : HARDENER F903CT

Життєздатність при +10°C : 10 – 12 годин

Життєздатність при +20°C) : 6 – 8 годин

Життєздатність при +30°C : 4 – 6 годин

Розведення в залежності від методу нанесення, що застосовується, див. таблицю нижче.

Умови нанесення

Необхідно наносити продукт при температурі від +5°C до +30°C і відносній вологості не вище 80%.

Температура поверхні повина бути не менш ніж на 3°C вище точки роси.

Температури нижче +5°C сповільнюють процес висихання.

Методи нанесення

Пістолет з верхньою чашою	Тип розчину	Розчинення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/па)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	FDE05	15 – 20	1,5 – 2	1,6 – 1,8	45	/
AIRLESS	Тип розчину	Розчинення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/па)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	FDE05	5 – 10	140	0,15	30	30 : 1
AIRMIX	Тип розчину	Розчинення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/па)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	FDE05	10 – 15	90	0,15	40	30 : 1
Електростатика	Тип розчину	Розчинення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/па)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	FDE05	15 – 20	140	0,15	40	30 : 1

Сушка

Товщина (DTF) 50μ сухого шару	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
Від пилу	25' – 30'	15' – 20'	10' – 15'
На відліп	4 - 5 год	2 - 3 год	1 – 2 год
Затвердіння	24 – 28 год	18 – 20 год	12 – 16 год
Штабелювання	36 год	24 год	16 год
Повна полімеризація	14 днів	10 днів	7 днів

Час сушіння може змінюватися в залежності від товщини покриття, що наноситься, і відносної вологості.

Хороша вентиляція поверхні виробу полегшує висихання.

Час штабелювання залежить від товщини покриття, відносної вологості та розмірів виробів.

Наступні покриття

Час перекриття (при t=20°C и H.R.=50%)	Мінімум	Максимум
	4 години	48 годин
Рекомендовані види обробки	Продукт може перекриватися самим собою та всіма фінішними емалями на розчиннику.	
Рекомендовані ґрунти якщо використовуються як проміжні	Цей продукт може використовуватися по цинконаповненим епоксидним і епоксидним заповнювальним або акриловим ґрунтам. Закінчіть цикл усіма типами фінішних емалей на розчиннику або поліуретановими водними емалями.	

Час перекриття варіюється в залежності від товщини покриття та умов навколишнього середовища. Крім обмеження максимальної витрати, продукт може наноситися після шліфування.

Товщина і теоретичний вихід

Товщина	Мокрий	Сухий	Теоретичний вихід		Теоритичні витрати на 1 м ²	
			м ² /л	м ² /кг	л	кг
Мінімум в μ	130	60	7,70	5,70	0,130	0,180
Максимум в μ	180	80	5,60	4,10	0,180	0,240

Вихід і витрата має суто теоретичний характер, практичні значення варіюються залежно від ефективності передачі обраного методу нанесення.

Доступна фасовка

Конвертер KRONOCOAT330	21,20 кг 4,25 кг
Готові кольори F KRONOCOAT330 XXXX	25 кг 5 кг

Рекомендації з експлуатації

Використана тара має бути утилізована відповідно до національного законодавства та/або регіональних правил.

По закінченні фарбувальних робіт рекомендується негайно промити все обладнання спеціальним розчинником для промивання.

Рекомендовані цикли

KRONOCOAT330 призначений для нанесення безпосередньо на залізо, алюміній, оцинкований лист і бетонні вироби, відповідним чином підготовлені.

Рекомендовані оздоблювальні вироби:

- KRONOPUR303 XXXX
- KRONOPUR420g XXXX
- KRONOCOR410g XXXX

Цикл екстра для бетоної підлоги всередині приміщень

- Грунт: 1° шар KRONOCOAT330 XXXX розбавлення 30-40%
2° шар KRONOCOAT330 XXXX розбавлення 10-20%
- Фінішна емаль: KRONOCOAT430s XXXX розбавлення 10-20%

Цикл для важкого та легкого машинобудування, промислових транспортних засобів та сільськогосподарської техніки:

- Грунт: KRONOCOAT330 XXXX
- Фінішна емаль: KRONOPUR420g XXXX

Цикл найвищої якості для промислових транспортних засобів та сільськогосподарської техніки та цикл з високою корозійною стійкістю в умовах впливу агресивних атмосферних факторів:

- Грунт: KRONOCOAT332sp0703



- Проміжний ґрунт: KRONOCOAT330 XXXX
- Фінішна емаль: KRONOPUR420g XXXX
KRONOPUR303 XXXX

Запобіжні заходи при використанні

Застосовується для професійного використання відповідно до паспорту безпеки та запобіжних заходів, зазначених на упаковці.

Зберігання

Стабільність зберігання від +5°C до +30°C : 12 місяців
Продукт слід зберігати в закритому, сухому місці, далеко від джерел тепла.
