

KRONOCOAT430

АРТИКУЛ КОНВЕРТЕРА:

KRONOCOAT430s

Опис

Двокомпонентна епоксиполіамідна напівглянсова емаль

Властивості

- Висока фізико-хімічна стійкість;
- Чудова змочувальна здатність, і хороша адгезія до різних підкладок;
- Рекомендується як фінішне покриття для антикорозійних циклів;
- Застосовується для виробів, що експлуатуються в зонах з підвищеним агресивним впливом, таких як промислові та морська зони;
- Епоксидні матеріали не можна піддавати впливу сонячного світла, щоб уникнути руйнування лакофарбового шару.

Приготування робочої суміші

| | |
|-------------------------|--------------|
| F430SE (Конвертер) | 85% за вагою |
| FBU (Універсальні бази) | 15% за вагою |

Поставочні властивості Конвертера KRONOCOAT430s

| | |
|--------------------------------|-------------|
| В'язкість (DIN8 при 20°C), сек | : 25 ± 5 |
| Питома вага (при 20°C), г/л | : 1320 ± 20 |
| Сухий залишок за вагою, % | : 75 ± 2 |
| Сухий залишок за об'ємом, % | : 57 ± 2 |

Властивості похідних продуктів KRONOCOAT430s XXXX

| | |
|--------------------------------|---|
| В'язкість (DIN8 при 20°C), сек | : 20 -40 |
| Питома вага (при 20°C), г/л | : 1150 – 1350 * |
| Сухий залишок за вагою, % | : 70 – 76 * |
| Сухий залишок за об'ємом, % | : 54 – 60 * |
| Летючі органічні сполуки, % | : Залежить від кольору Вказано в SDS (розд.15) |

| | |
|------------------|------------------|
| Доступні кольори | : Colour Passion |
| Блиск | : 40- 60 |

* Середнє значення для гами кольорів

Проведені випробування

| | |
|--|--|
| Адгезія UNI EN ISO 2409:2009 | Відмінна адгезія, значення 0 (шкала від 0 до 5, де 0 найкраще значення і 5 найгірше) |
| Камера постійної вологості UNI EN ISO 6270 | 300 год (жодних дефектів) |
| Соляний туман UNI EN ISO 9227 | 300 год (жодних дефектів) |
| Стійкість до температури | Температурний перепад: від -40°C до +120°C по 15 циклів без будь-яких дефектів |

| | |
|---|--|
| <p><i>Хімічна стійкість (протестовані з позитивними результатами)</i></p> | <p>Оцтова к-та 5%, Азотна к-та 65%, Сірчана к-та 10%, Хлорид натрію 20%, сульфат натрію 10%, гіпохлорит натрію 10%, трансмісійне масло, гідравлічне масло, моторно- дизельне масло, синтетичне моторне масло, оліфа, вазелін, бензин октановим числом 99, бензин без свинцю, дизельне пальне, розчин насичених вуглеводів 5%, гліцерин, метилетилкетон, ацетон, Solvesso 100, ксилол, етанол, Dowanol PM, бутилацетат, солевий розчин 5%, дистильована вода.</p> |
|---|--|

Випробування 2-х шарового циклу заліза: KRONOCOAT330 XXXX + KRONOCOAT430s XXXX

| | |
|--------------------------------------|---|
| <p>Адгезія UNI EN ISO 2409:2009</p> | <p>Відмінна адгезія, значення 0 (шкала від 0 до 5, де 0 найкраще значення і 5 найгірше)</p> |
| <p>Волога камера UNI EN ISO 6270</p> | <p>700 ч (ніяких дефектів)</p> |
| <p>Соляний туман UNI EN ISO 9227</p> | <p>700 ч (ніяких дефектів)</p> |

Всі тести проводяться не менш ніж через 15 днів після нанесення.

Варіанти підкладки

| ЗАЛІЗО СТАЛЬ | ОЦИНКОВАНА ЛИСТОВА СТАЛЬ | АЛЮМІНІЙ | БЕТОН |
|-----------------|-----------------------------|----------|-------|
| X | X | X | X |

Підготовка поверхні

Всі підкладки, що фарбуються, необхідно очистити і висушити, видалити сліди пилу й іржі. Можливі сліди солей, жиру та олії повинні бути видалені за допомогою відповідного очищувача.

- **Залізо/Сталь** : піскоструйна обробка, марка SA 2½ (ISO 8501-1).
- **Оцинковка** : піскоструйна обробка тонким кремнеземом марки SaS; Якщо неможливо здійснити піскоструминну обробку, необхідно видалити з поверхні іржу механічно або вручну, потім ретельно очистити поверхню; у цих випадках має бути достатня адгезія.
- **Алюміній** : піскоструйна обробка не металевим абразивом до ступеня SaS; Де неможливо застосувати піскоструйну обробку, необхідно огрубити поверхню механічним способом або вручну, потім ретельно очистити; у цьому випадку адгезія буде забезпечена.
- **Бетон** : рекомендується очищення водою та/або обдуванням.
- **Стара фарба** : ретельно видалити шари старих ЛКМ за допомогою піскоструйної обробки (ISO 8501-1) або механічним очищенням ступеня PSt2.

Підготовка продукту

Для отримання найкращого результату важливо дотримуватися таких вказівок під час підготовки продукту:

- добре перемішати продукт до використання;

- змішати продукт (частина А) та затверджувач (частина В) у співвідношенні, необхідному для каталізу;
- ретельно перемішати продукти, доводячи масу до однорідності;
- нанести продукт не пізніше, ніж закінчиться термін суміші;

Масова частка затверджувача : 20%
 Об'ємна частка затверджувача : 30%
 Затверджувач для теплого періоду : F903CT
 Затверджувач для холодного періоду : F903CT/I
 Час життя при +10°C (робоча в'язкість) : 10 – 12 год
 Час життя при +20°C (робоча в'язкість) : 6 – 8 год
 Час життя при +30°C (робоча в'язкість) : 4 – 6 год
 Розведення в залежності від методу нанесення див. таблицю нижче.

Умови нанесення

Необхідно наносити продукт при температурі від +10°C до +35°C та відносній вологості, що не перевищує 80%.

Температура поверхні повинна бути не менш ніж на 3°C вище за точку роси.

Температури нижче 10°C уповільнюють процес сушіння.

Методи нанесення

| Пістолет з верхньою чашею | Тип розчинника | Розведення (в %) | Тиск (в атм) | Сопло (в мм) | Факел (в °) | Співвідношення стиснення |
|---------------------------|----------------|------------------|--------------|----------------|-------------|--------------------------|
| | FDE05 | 15 – 20 | 1,5 – 2,0 | 1,6 – 1,8 | 45 | / |
| AIRLESS | Тип розчинника | Розведення (в %) | Тиск (в атм) | Сопло (в мм/р) | Факел (в °) | Співвідношення стиснення |
| | FDE05 | 5 – 10 | 140 | 0,15 | 30 | 30 : 1 |
| AIRMIX | Тип розчинника | Розведення (в %) | Тиск (в атм) | Сопло (в мм/р) | Факел (в °) | Співвідношення стиснення |
| | FDE05 | 10 – 15 | 90 | 0,15 | 30 | 30 : 1 |
| Електростатистика | Тип розчинника | Розведення (в %) | Тиск (в атм) | Сопло (в мм/р) | Факел (в °) | Співвідношення стиснення |
| | FDE05 | 15 – 20 | 140 | 0,15 | 40 | 30 : 1 |

У відсутності спеціального розріджувача для епоксидних матеріалів FDE05 можна використовувати нітророзріджувач DL001.

Зазначені дані повинні час від часу уточнюватись з оздоблювальником.

| Валик/ пензлі | Тип розчинника | Розведення (в %) | Кіл-сть шарів |
|---------------|----------------|------------------|---------------|
| | FDS06 | 0– 5 | 1- 2 |

Нанесення пензлем рекомендується для фарбування кромки та фарбування невеликих ділянок; нанесення валиком слід використовувати на невеликих ділянках та поверхнях; в обох випадках переконайтеся, що нанесена необхідна кількість матеріалу.

Коли йдеться про швидко висихаючий продукт для промислового використання, нанесення валиком/пензлем не може гарантувати належний зовнішній вигляд (може спричинити появу нерівностей або призвести до недостатнього розтягування).

Сушіння

| Товщина (DTF) 70μ сухого шару | + 10° С | + 20° С | + 30° С |
|-------------------------------|-------------|-------------|------------|
| Від пилу | 30' – 45' | 20' – 30' | 10' – 20' |
| На відліп | 8 – 10 год | 2 – 4 год | 1 – 2 год |
| Затвердіння | 20 – 24 год | 12 – 16 год | 8 – 12 год |
| Штабелювання | 20 – 24 год | 12 – 16 год | 8 – 12 год |
| Повна полімеризація | 10 днів | 7 днів | 5 днів |

Час сушіння може змінюватися в залежності від товщини покриття, що наноситься, і відносної вологості. Хороша вентиляція поверхні виробу полегшує сушіння. 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 |
|---|---|---------|----------|
| | | 6 год | 48 год |
| Рекомендовані ґрунти | Продукт може наноситися на всі види ґрунтів чи праймерів на розчиннику. | | |

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

Товщини і теоретичний вихід

| Товщина | Мокрий | Сухий | Теоретичний вихід | | Теоретичні витрати на 1 м ² | |
|--------------|--------|-------|-------------------|--------------------|--|-------|
| | | | м ² /л | м ² /кг | л | кг |
| Мінімум в μ | 140 | 60 | 7,20 | 5,80 | 0,140 | 0,170 |
| Максимум в μ | 180 | 80 | 5,60 | 4,50 | 0,180 | 0,220 |

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

Доступна фасовка

Конвертер KRONOCOAT430s 17 кг

Готові кольори KRONOCOAT430s XXXX 25 кг

Рекомендації по 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.

Рекомендаційні цикли

Призначений для нанесення наступні праймери та ґрунти:

- KRONOPUR302 XXXX
- KRONOCOAT330 XXXX

Стандартний цикл для промислових машин, що експлуатуються в промислових і морських зонах та захищених від впливу сонячного світла:

- Ґрунт: KRONOCOAT330 XXXX
- Фінішна емаль: KRONOCOAT430s XXXX

Цикл найвищої якості для машин та виробів, що експлуатуються в промислових та морських зонах та захищених від прямого сонячного світла:

- Ґрунт KRONOCOAT 332sp0703
- Проміжний ґрунт: KRONOCOAT330 XXXX
- Фінішна емаль : KRONOCOAT430s XXXX

Цикл для внутрішніх поверхонь резервуарів та цистерн де потрібна висока хімічна стійкість:

- Ґрунт: KRONOCOAT330 XXXX
- Фінішна емаль: KRONOCOAT430s XXXX

Стандартний цикл для бетонної підлоги всередині приміщень:

- Ґрунт - Фініш: 1° шар KRONOCOAT430s XXXX розведення 30-40%
2° шар KRONOCOAT430s XXXX розведення 10-20%

Цикл екстра для бетонної підлоги всередині приміщень:

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

Запобіжні заходи при використанні

Застосовується для професійного використання відповідно до паспорта 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.