KRONOCOR311

КОД КОНВЕРТЕРА: KRONOCOR311

Опис

Праймер алкідний з фосфатами цинку

Характеристики

- Швидкість висихання;
- Легкість у нанесенны;
- Високий антикорозійний захист;
- Використовується як грунт для сільськогосподарських машин, рам та металоконструкцій;

Підготовка до використання

F311PC (конвертер)	90% за вагою
FBUXX (універсальні бази)	10% за вагою

Поставочні характеристики конвертера KRONOCOR311

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 30 ± 5
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1420 ± 20
Сухий залишок за вагою %	: 68 ± 2
Сухий залишок за об'ємом, %	: 54± 2

Характеристики похідних кольорів KRONOCOR311 XXXX

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 20 – 50 *
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1350 – 1550 *
Сухий залишок A+B за вагою, %	: 66 – 70 *
Сухий залишок A+B за об'ємом, %	: 52 – 58 *
Летючі органічні сполуки, %	: залежить від кольору Доступно в SDS (параграф 15)
Доступні кольори:	: Colour Passion
Блиск (60°), глосс	: матовий
Середнє значення щодо кольорової гами	

Проведені випробування

Адгезія UNI EN ISO 2409	Відмінна адгезія, значення 0 (шкала від 0 до 5, де 0 найкраще значення і 5 найгірше)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	200 ч (жодних дефектів)
Температурна стійкість	Температурний перепад: від –40°C до +120°C по 15 циклів без будь-яких дефектів
Хімічна стійкість (позитивний тест)	Гідроксид натрію 10%, сульфат натрію 10%, гіпохлорит натрію 10%, трансмисійне масло, гідравличне масло, моторно- дизельне масло, моторно- синтетичне масло, оліфа, вазелін, бензин з октановим числом 99, бензин без свинцю, дизельне пальне, гліцерин, ацетон, Solvesso 100, етиловий спирт, сольовий розчин 5%, дистильована вода.

Проведені випробування 2-х шарового циклу на залізі: f KRONOCOR311XXXX + KRONOCOR410gXXXX

Адгезія UNI EN ISO 2409:2009	Відмінна адгезія, значення0 (шкала від 0 до 5, де 0 найкраще значення і 5 найгірше)
QUV Panel ASTM 154-12	500 год (жодних дефектів)
Волога камера UNI EN ISO 6270	300 год (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	300 год (жодних дефектів)

Випробування повинні проводитися щонайменше за 15 днів після нанесення.

Використані підкладки

залізо сталь	бетон
X	**X**

Підготовка поверхі

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

- Залізо/Сталь : Піскоструйна обробка SA 2½ (ISO 8501-1).

- Бетон : рекомендується промивання гідроочисною установкою та/або обдування.

- Старі лакофарбові покриття :ретельне видалення шару фарби за допомогою піскоструйної обробки (ISO 8501-1) або механічне очищення до ступеня PSt2.

Підготовка продукту

Добре перемішувати продукт перед використанням;
Розведення в залежності від методу нанесення, що застосовується, див. таблицю нижче.

Умови нанесення

Необхідно наносити продукт при температурі в інтервалі від +0°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 +5°C уповільнюють процес сушіння.

Методи нанесення

Пістолет з верхньою чашою	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	DL001	15 – 20	1,5 – 2,0	1,6 – 2	40	/
AIRLESS	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	DL001	5 – 10	130	0,15	30	40 : 1
AIRMIX	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	DL001	10 – 15	90	0,15	40	30 : 1
Електростатика	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	DL001	15 – 20	130	0,15	40	40 : 1

Зазначені дані повинні час від часу уточнюватис.

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

Нанесення пензлем рекомендується для фарбування кромок 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 швидковисихаючий 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) 60µ сухого шару	**+ 10° C**	**+ 20° C**	**+ 30° C**
Від пилу	25’ – 30’	15’ – 20’	10’ – 15’
На відліп	80’ – 90’	50’ – 60’	30’ – 40’
Затвердіння	24 – 28 год	16 – 18 год	10 – 12 год
Штабелювання	48 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 відносній 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 і H.R.=50%)	**Мінімум**	**Максимум**
	6- 8 год	20- 24 год
Рекомендовані види оздоблень	Продукт може перекриватися самим собою та всіма фінішними емалями на розчиннику.	

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

Товщина і теоретичний вихід

Товщина	Мокрий	Сухий	Теоретичний вихід		Теоретичний витрати на 1 м^2	
			м^2/л	м^2/кг	л	кг
Мінімум в µ	70	30	14,30	10,30	0,070	0,095
Максимум в µ	140	60	7,10	5,20	0,140	0,190

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

Доступна фасовка

Конвертер KRONOCOR311 18 кг

Готові кольори KRONOCOR311 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

Рекомендовані цикли

Призначений для нанесення одного продукту безпосередньо на залізо, підготовлене відповідним чином.
Рекомендовані фінішні продукти:

- KRONOCOR410g XXXX
- KRONOCOR410s XXXX
- KRONOCOR410m XXXX
- KRONOPUR420gXXXX

Однокомпонентний цикл для сільськогосподарських машин, землерийної техніки та механізмів:

- Грунт: KRONOCOR311XXXX
- Фінішна емаль: KRONOCOR410gXXXX

Заходи безпеки при використанні

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

Зберігання

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