

KRONOCOR410

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOCOR410g

Опис

Фінішна алкідна глянсова емаль

Характеристики

- Швидкість висихання;
- Легка в нанесенні і зберіганні кольору;
- Висока світлостійкість та стійкість до атмосферного впливу;
- Використовується як фінішна емаль для сільськогосподарських машин, землерийної техніки та кранів; крім того для рам та виробів легкого та важкого машинобудування

Підготовка до використання

KRONOCOR410g (конвертер)	80% за вагою
FBUXX (універсальні бази)	20% за вагою

Поставочні характеристики конвертера KRONOCOR410g

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 25 ± 5
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1200 ± 20
Сухий залишок за вагою, %	: 64 ± 2
Сухий залишок за об'ємом, %	: 50 ± 2

Характеристики похідних кольорів KRONOCOR410g XXXX

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 20 – 40 *
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1100 – 1300 *
Сухий залишок А+В за вагою, %	: 62 – 68 *
Сухий залишок А+В за об'ємом, %	: 46 – 48 *
Летучі органічні сполуки, %	: залежить від кольору Доступно в SDS (параграф 15)
Доступні кольори:	: Colour Passion
Блиск (60°), глосс	: 95- 98
* Середнє значення відносно кольорової гами	

Проведені випробування

QUV Panel ASTM 154-12	500 год (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%, гідроксид натрію 10%, сульфат натрію 10%, гіпохлорит натрію 10%, трансмісійне масло, моторно-дизельне масло, моторно-синтетичне масло, оліфа, вазелин, бензин с октановим числом 99, бензин без свинцю, дизельне пальне, гліцерин, солевий розчин 5%, дистильована вода .

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

Адгезія UNI EN ISO 2409:2009	Відмінна адгезія, значення 0 (шкала від 0 до 5, де 0 найкраще значення 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 не раніше ніж через 15 днів після нанесення.

Підготовка продукту

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

Підготовка поверхні

Здійснювати перекриття праймера або ґрунту фінішною емаллю суворо дотримуючись термінів, зазначених у технічних паспортах продуктів.

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 ° С уповільнюють процес сушіння.

Методи нанесення

Пістолет з верхньою чашею	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	120	0,11	30	30 : 1
AIRMIX	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	DL001	10 – 15	90	0,11	40	30 : 1
Електростатика	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	DL001	15 – 20	120	0,11	40	30 : 1

Вказані данні час від часу потрібно уточнювати оздоблювальнику.

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) 50μ сухого шару	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
Від пилу	30' – 40'	20' – 30'	10' – 20'
На відліп	5 – 6 год	3 – 4 год	1 – 2 год
Затвердіння	26 – 32 год	16 – 20 год	8 – 12 год
Штабелювання	72 год	48 год	36 год
Повна полімеризація	20 днів	15 днів	10 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.

Настіпні покриття

Час перекриття (при t=20°C и Н.Р.=50%)	Мінімум	Максимум
		6- 8 год
Рекомендовані ґрунти	Продукт може наноситися на всі види ґрунтів та праймерів розчинника.	

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		Теоретична витрата на 1 м ²	
			м ² /л	м ² /кг	л	кг
Мінімум в μ	90	40	11,10	9,20	0,090	0,110
Максимум в μ	140	60	7,10	5,90	0,140	0,170

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

Доступна фасовка**KRONOCOR410g**

16 кг

Готові кольори **KRONOCOR410gXXXX**

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 на наступні праймери та ґрунти:

- KRONOCOR311XXXX
- KRONOPUR302XXXX
- KRONOCOAT330XXXX

Однокомпонентний цикл для сільськогосподарських машин, землерийної техніки та механізмів:

- Ґрунт: KRONOCOR311XXXX
- Фінішна емаль: KRONOCOR410gXXXX

Заходи безпеки при використанні

Використовується для професійного використання відповідно до паспорту безпеки та запобіжних заходів, що вказані 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.