

KRONOPUR302

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOPUR302

Опис

Праймер акриловий 2-х компонентний

Характеристики

- Швидке висихання
- Хороша заповнююча здатність;
- Висока гнучкість та еластичність;
- Високий антикорозійний захист;
- Відмінне розтягування;

Підготовка до використання

KRONOPUR302 (конвертер)	80% за вагою
FBUXX (універсальні бази)	20% за вагою

Поставочні характеристики конвертера KRONOPUR302

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 30 ± 10
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1420 ± 20
Сухий залишок за вагою, %	: 70 ± 2
Сухий залишок за об'ємом, %	: 51 ± 2

Характеристики похідних кольорів KRONOPUR302 XXXX

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 20 – 50 *
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1300 – 1500 *
Сухий залишок А+В за вагою, %	: 62 – 66 *
Сухий залишок А+В за об'ємом, %	: 44 – 50 *
Летючі органічні сполуки, %	: залежить від кольора Доступно в SDS (параграф 15)
Доступні кольори:	: Colour Passion
Блиск (60°), глосс	: 20 – 30
* Середнє значення відносно 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)
Камера постійної вологості UNI EN ISO 6270	500 год (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	300 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%, хлористий натрію 20%, гідроксид натрію 10%, сульфат натрію 10%, гіпохлорит натрію 10%, трансмісійне масло, гідравлічне масло, моторно-дизельне масло, моторно-синтетичне масло, оліфа, вазелин, бензин с октановим числом 99, бензин без свинцю, дизельне пальне, гліцерин, ацетон, Solvesso 100, етиловий спирт, солевий розчин 5%, дистильована вода .

Проведені випробування 2-х шарового циклу на залізі: KRONOPUR302XXXX + KRONOPUR 420gXXXX

Адгезія UNI EN ISO 2409	Відмінна адгезія, значення 0 (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	500 год (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	300 год (жодних дефектів)

Випробування повинні проводитися не раніше ніж через 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 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).
- **Оцинкована листовая сталь** : кремниста піскоструйна обробка до ступеня SaS; Де неможливо застосувати піскоструйну обробку, необхідно огрубити поверхню механічним способом або вручну, потім ретельно очистити; у цьому випадку адгезія буде забезпечена
- **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 промивання гідроочисною установкою та/або обдування.
- **Старі лакофарбові покриття** : ретельне видалення шару фарби за допомогою піскоструминної обробки (ISO 8501-1) або механічне очищення до ступеня PS2.

Підготовка продукту

Для того, щоб отримати найкращі результати, важливо дотримуватись наступних рекомендацій під час процедури підготовки продукту:

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

Співвідношення затверджувача за вагою : 20%

Співвідношення затверджувача за обсягом : 30%

Затверджувач для зовнішніх робіт : HARDENER901ct

Життєздатність при +10°C : 8 – 10 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 в інтервалі від +0°C до +35°C та відносній вологості, що не перевищує 85%.

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

Температури нижче 0 ° С уповільнюють процес сушіння.

Методи нанесення

Пістолет з верхньою чашею	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	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
	Thinnerdpn425	5 – 10	120	0,13	30	30 : 1
AIRMIX	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	10 – 15	90	0,13	40	30 : 1
Електростатика	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	15 – 20	120	0,13	40	30 : 1

Зазначені дані повинні час від часу уточнюватись .

Сушіння

Товщина (DTF) 60μ сухого шару	+ 10° С	+ 20° С	+ 30° С
Від пилу	20' – 25'	15' – 20'	10' – 15'
На відлип	40' – 60'	30' – 40'	20' – 30'
Затвердіння	14 – 18 год	10 – 14 год	6 – 10 год
Штабелювання	24 год	16 год	8 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 Н.Р.=50%)		Мінімум	Максимум
		Мокре по мокрому	15 днів
Рекомендовані види обробки	Продукт може перекриватися самим собою та всіма фінішними емалями на розчиннику.		

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		Теоретичні витрати на 1 м ²	
			м ² /л	м ² /кг	л	кг
Мінімум в μ	100	40	10,00	7,60	0,100	0,130
Максимум в μ	190	80	5,30	4,00	0,190	0,250

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

Доступна фасовка

Конвертер KRONOPUR302	16 кг
Готові кольори KRONOPUR302 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

TECNO 2K призначений для нанесення одного продукту безпосередньо на залізо, алюміній або сталевий оцинкований лист відповідним чином підготовлені.

Рекомендовані фінішні продукти:

- KRONOPUR 420gXXXX
- KRONOCOR 410gXXXX

Стандартний цикл для виробів, де потрібен максимальний естетичний аспект:

- Грунт: KRONOPUR 302XXXX
- Фінішна емаль: KRONOPUR 420gXXXX

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 в закритому, сухому місці, далеко від джерел тепла.