

KRONOPUR303

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOPUR303

Опис

Самоґрунтуюча акрилова напівглянсова 2-х компонентна емаль

Характеристики

Цей продукт класифікується як з «високим» класом стійкості у класі корозійної стійкості C5-I, відповідно до UNI EN ISO 12944, при нанесенні безпосередньо на оцинковану сталь, виготовлену гарячим способом, див. сертифікат № 304360, виданий інститутом Giordano S.p.a.

Цей продукт класифікується за «середнім» класом стійкості в класі корозійної стійкості C5-M, відповідно до UNI EN ISO 12944, як фінішна емаль при нанесенні циклу з двома шарами на залізо оброблене піскоструминною обробкою, див. сертифікат №304362 виданий інститут.

- Швидкість висихання;
- Чудова хімічна стійкість та стійкість до атмосферного впливу;
- Висока гнучкість та еластичність;
- Високий антикорозійний захист;
- Може перекриватися без проміжного шліфування протягом певного часу;
- Використовується як єдиний продукт для обробки заліза, оцинкованого сталевого листа, алюмінію, пластиків та скла.;

Підготовка до використання

KRONOPUR303 (конвертер)	70% за вагою
FBUXX (універсальні бази)	30% за вагою

Постачальні характеристики конвертера KRONOPUR303

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 40 ± 10
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1350 ± 20
Сухий залишок за вагою, %	: 71 ± 2
Сухий залишок за об'ємом, %	: 55 ± 2

Характеристики похідних кольорів KRONOPUR303 XXXX

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 20 – 40 *
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1250 – 1500 *
Сухий залишок А+В за вагою, %	: 70 – 76 *
Сухий залишок А+В за об'ємом, %	: 54 – 60 *
Летючі органічні сполуки, %	: залежить від кольора Доступно в SDS (параграф 15)
Доступні кольори:	: Colour Passion
Блиск (60°), глосс	: 40 – 60
* 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)
Волога камера UNI EN ISO 6270	720 год (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	500 год (жодних дефектів)
QUV Panel ASTM G154-12	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%, сірчана кислота 10%, хлористий натрій 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 паливо, гліцерин, ацетон, Solvesso 100, етиловий спирт, солевий розчин 5%, дистильована вода .

Випробування були проведені при використанні аліфатичного затверджувача HARDENER901ст. Випробування повинні проводитися не раніше ніж через 15 днів після нанесення.

Використані підкладки

залізо сталь	оцинкова листова сталь	алюміній	пластики	скло
X	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 Листова сталь** : кремніста 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.
- **Пластики** : огрубити поверхню механічним способом або вручну,

потім ретельно очистити; у цьому випадку адгезія буде забезпечена.

- **Скло** : ретельне очищення поверхні відповідним очищувачем
- **Старі лакофарбові покриття** : ретельне видалення шару фарби за допомогою пікоструйної 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 : 3 : 1

Затверджувач для зовнішніх робіт : HARDENER901ct.

Життєздатність при +10°C : 8 – 10 годин

Життєздатність при +20°C : 4 – 6 годин

Життєздатність при +30°C : 2 – 3 годин

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

Умові нанесення

Необхідно наносити продукт при температурі 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 ° C уповільнюють процес сушіння

Методи нанесення

Пістолет з верхньою чашею	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
		DPN425	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
		DPN425	5 – 10	120	0,13	30
AIRMIX	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
		DPN425	10 – 15	90	0,13	40
Електростатика	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм/р)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
		DPN425	15 – 20	120	0,13	40

Зазначені дані повинні час від часу уточнюватис.

Сушіння

Товщина (DTF) 90μ сухого шару	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
Від пилу	25' – 30'	15' – 20'	10' – 15'
На відлип	60' – 80'	40' – 60'	20' – 40'
Затвердіння	20 – 24 год	12 – 16 год	8 – 12 год
Штабелювання	36 год	24 год	16 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	Без обмежень
Рекомендовані види обробки	Продукт може перекриватися самим собою та всіма фінішними емалями на розчиннику.		
Рекомендовані ґрунти	Продукт може перекриватися самим собою та всіма ґрунтами або праймерами на розчиннику.		

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	120	60	8,30	5,75	0,120	0,170
Максимум в μ	180	90	5,60	3,80	0,180	0,260

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

Доступна фасовка

Конвертер KRONOPUR303 14 кг

Готові кольори KRONOPUR303 XXXX 25 кг

Рекомендації по експлуатації

Використана тара має бути утилізована відповідно до національного законодавства та/або регіональних правил. По завершенні окрасочних работ рекомендується негайно промити все обладнання спеціальним розчинником для промивання.

Рекомендовані цикли

KRONOPUR303 призначений для нанесення одного продукту безпосередньо на залізо, алюміній або сталевий оцинкований лист відповідним чином підготовлені.

Для спеціальних потреб може бути використаний як ґрунтовка або як обробка.

У разі використання як фінішна емаль, рекомендовані ґрунт або праймер такі:

- KRONOCOAT336
- KRONOPUR330 XXXX
- KRONOPUR302 XXXX

У разі використання як ґрунт або праймер, рекомендовані наступні фінішні продукти:

- KRONOPUR420g XXXX

Цикл, що має сертифікат C5-I при нанесенні безпосередньо на оцинковану листову сталь, виготовлену гарячим способом:

- самоґрунтуюча емаль KRONOPUR303 XXXX

Цикл у 2 продукти має сертифікат C5-M при нанесенні безпосередньо на залізо оброблене піскоструйною обробкою:

- ґрунт KRONOCOAT336
- фінішна емаль KRONOPUR 303 XXXX

Цикл у 3 продукти для нанесення безпосередньо на залізо оброблене піскоструйною обробкою:

- ґрунт KRONOCOAT332
- ґрунт проміжний KRONOCOAT336
- фінішна емаль KRONOPUR303 XXXX

Запобіжні заходи 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.