

KRONOPUR 420

КОД КОНВЕРТЕРА:

KRONOPUR420g

Опис

Поліуретанова двох компонентна глянцева емаль

Характеристики

Цей продукт класифікується по «середньому» класу стійкості в класі корозійної стійкості C5-M, відповідно до UNI EN ISO 12944, як фінішна емаль при нанесенні циклу з трьома шарами на метал оброблений піскоструйною обробкою, див. сертифікат №304362 виданий інститутом Giordano S.p.a.

- Швидко висихає;
- Висока світлостійкість рекомендовано для виробів, що піддаються атмосферному впливу;
- Високий блиск, заповнююча здатність та еластичність;
- Використовується як фінішна емаль для транспортних засобів, сільськогосподарських машин, кранів та автотранспорту.

Підготовка до використання

KRONOPUR420g (конвертер)	75% за вагою
FBUXX (універсальні бази)	25% за вагою

Постачальні характеристики конвертера KRONOPUR420g

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 50 ± 10
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1100 ± 20
Сухий залишок за вагою, %	: 64 ± 2
Сухий залишок за об'ємом, %	: 56 ± 2

Характеристики похідних кольорів

В'язкість (DIN8 при 20°C), сек	: 40 – 80 *
Питома вага (при 20°C), г/л	: 1000 – 1300 *
Сухий залишок А+В за вагою, %	: 50 – 56 *
Сухий залишок А+В за об'ємом, %	: 40 – 46 *
Летючі 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 ч (ніяких дефектів)
Стійкість до температур	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, моторне дизельне масло, моторне синтетичне масло, оліфа, вазелін, сольовий розчин 5%, дистильована вода.
Хімічна стійкість (втримує бриски та короткотривалий вплив)	Бензин з октановим числом 99, бензин, що не містить свинцю, метилетилкетон, ацетон, Solvesso 100, ксилол, етанол, Dowanol PM.

Проведені випробування 2-х шарового циклу на залізі: KRONOPUR302XXXX + KRONOPUR420gXXXX

Адгезія UNI EN ISO 2409:2009	Чудова 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)

Проведені випробування 2-х шарового циклу на залізі: KRONOCOAT330XXXX + KRONOPURf420gXXXX

Адгезія UNI EN ISO 2409:2009	Чудова 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	700 год (жодних дефектів)
Соляний туман UNI EN ISO 9227	700 год (жодних дефектів)

Проведені випробування 3-х шарового циклу: f332sp0703 + f336st0040 + KRONOPURf420gXXXX

Хімічна стійкість UNI EN ISO 2812	168 год занурення в: NaOH розчин 10% - H ₂ SO ₄ розчин 10% - скипидару (жодних дефектів)
Адгезія UNI EN ISO 2409	Чудова 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	1440 год (жодних дефектів)

Випробування повинні проводитися не раніше ніж через 15 днів після нанесення.

Підготовка продукту

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

- добре перемішувати продукт перед використанням;
 - змішати продукт (частина А) та затверджувач (частина В) у потрібній пропорції ретельно перемішайте продукти;
 - наносити продукт протягом строку життя готової суміші (життєздатність);
- Співвідношення затверджувача за вагою : 50%
Співвідношення затверджувача за об'ємом : 60%
Затверджувач аліфатичний : HARDENER901ct
Затверджувач швидкий : HARDENER900ct

Життєздатність при +10°C: 10 – 12 годин

Життєздатність при +20°C : 6 – 8 годин

Життєздатність при +30°C: 2 – 4 години

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 ° C уповільнюють процес сушіння.

Методи нанесення

Пістолет з верхньою чашою	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	15 – 20	1,5 – 2,0	1,5 – 1,7	40	/
AIRLESS	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	5 – 10	120	0,11	30	30 : 1
AIRMIX	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	10 – 15	90	0,11	40	30 : 1
Електростатика	Тип розчинника	Розведення (в %)	Тиск (в атм)	Сопло (в мм)	Факел (в °)	Співвідношення стиснення
	Thinnerdpn425	15 – 20	120	0,11	40	30 : 1

Вказані данні час від часу потрібно уточнювати.

Сушіння

Товщина (DTF) 50μ сухого шару	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
Від пилу	30' – 45'	20' – 30'	10' – 20'
На відлип	6 – 8 год	4 – 6 год	2 – 4 год
Затвердіння	20 – 24 год	16 – 20 год	12 – 16 год
Штабелювання	36 год	24 год	12 год
Повна полімеризація	10 днів	7 днів	5 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 и H.R.=50%)		Мінімум	Максимум
		4 год	16 год
Рекомендовані ґрунти	Продукт можна наносити на всі види ґрунтів та праймерів на розчиннику Продукт можна наносити на проміжкові епоксидні та епоксивінілові ґрунти. Продукт можна наносити на водні епоксидні ґрунти.		

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	110	50	9,10	8,50	0,110	0,120
Максимум в μ	150	70	6,70	6,20	0,150	0,160

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

Доступна фасовка

Конвертер KRONOPUR420g	15 кг
Готові кольори #420 g 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

Стандартний цикл для виробів важкої та легкого машинобудування, транспортних засобів, сільськогосподарських машин:

- Ґрунт: KRONOCOAT330XXXX
- Фінішна емаль: KRONOPUR420gXXXX

Цикл найвищої якості для транспортних засобів та сільськогосподарських машин:

- Ґрунт: f332sp0703
- Проміжний ґрунт: KRONOCOAT330XXXX
- Фінішна емаль: KRONOPUR420gXXXX

Сертифікований цикл С5-М по залізу обробленому пікоструйною обробкою з 3 продуктами:

- Грунт: f332sp0703
- Проміжний грунт: f336st0040
- Фінішна емаль: KRONOPUR420gXXXX

Заходи безпеки при використанні

Застосовується для професійного використання відповідно до паспорту 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.
