AKVANOR 100 SG

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 10/23

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски
Быстровысыхающая, водоразбавляемая, полуглянцевая, на основе акрилового вяжущего вещества краска. Содержит активные антикоррозионные пигменты. Можно использовать в качестве грунта и покрывного покрытия, а также возможно нанесение в один слой (DTM). Краска Akvanor 100 SG прошла тестирование в соответствии с требованиями стандарта ACT Volvo STD 423-0014 (ред. 6). Тестирование проводилось третьей стороной (Chemetall AB, Швеция).

Область применения
Применяется для конструкций, эксплуатируемые в условиях коррозионной нагрузки категории C1 - C3, стальные поверхности которых предварительно обрабатываются способом пескоструйной очистки. Применяется, например, для покраски внутренних помещений судов, каркасов промышленных строений и складов, а также изделий из чугуна и стали, электромоторов, вентиляционного оборудования и стальных дверей.

Химическая устойчивость
Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды и алифатических растворителей при их кратковременном попадании на окрашенную поверхность в виде брызг. Не выдерживает кислотных и щелочных брызг.

Продукция отвечает требованиям качества Директив по Морскому Оборудованию (2014/90/EU). Одобрено для строительных материалов класса эмиссии M1.

0809

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток (по объему)*	49 ± 2 %
Содержание твердых веществ*	700 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	40 g/l

*Данные являются расчетными

Упаковка

	Содержание (в литрах)	**Размер емкости (в литрах)**
Akvanor 100 SG	10/20	10/20

Время высыхания 100 µm

	+23 °C
пыль не пристает	30 min
сухая на ощупь	45 min
Нанесение последующего слоя - на саму себя - на покрытия, содержащие растворители	 3 h 24 h
Устойчивость к влаге	20 h

Время высыхания является типичным для указанных в таблице конкретных температур и рекомендуемой толщины пленки покрытия.

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

сухая пленка	**мокрая пленка**	**теоретический расход**
80 µm	165 µm	6,0 m²/l
100 µm	205 µm	4,8 m²/l
120 µm	245 µm	4,0 m²/l

При очень толстой пленке покрытия многие технические свойства краски изменяются. В связи с этим не рекомендуется нанесение покрытия толщиной превышающей двукратную толщину максимальной пленки покрытия.

Практический расход
На расход краски влияют условия проведения покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, способ нанесения краски.

Цвет
В соответствии с таблицами цветовой гаммы, таких как NCS и RAL с ограничением. Примечание! Оттенок темнеет при высыхании. При сравнивании одного и того же цвета, в зависимости от свойств различных типов красок, глянца и метода нанесения покрытия, цветовой оттенок финишного покрытия может слегка отличаться.

Разбавитель
OH 00

Очистка инструмента
Вода

Глянец
Полуглянцевая

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности
Окрашиваемую поверхность очистить от твердых примесей, препятствующих сцеплению краски. Соль и другие, растворяемые в воде загрязнения, удаляются водой или щелочными растворами при помощи щеток или используя моющие аппараты высокого давления, а также паровые аппараты. Жиры и масла удаляются при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества или растворители (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). После очистки моющими средствами необходимо тщательно промыть поверхность водой. Старые поверхности, у которых время нанесения последующего слоя превышает допустимое значение, необходимо загрубить. Место и время проведения предварительной очистки выбирать таким образом, чтобы до проведения дальнейшей обработки очищенные поверхности не загрязнялись и не подвергались воздействию влаги.

Стальные и чугунные поверхности
Струйная очистка до степени Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 12944-4).

Поверхности, обработанные шоп-праймером
Поврежденный шоппрамер и ржавчина очищаются способом струйной очистки до степени Sa 2½. Неповрежденные поверхности с нанесенным шоппраймером промываются в соответствии со стандартом SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4.

Алюминиевые поверхности
Поверхности, очищенные от жиров и масел, анодных остатков и других загрязнений, тщательно загрубляются при помощи пескоструйки или наждачной бумаги. Поверхности литейной продукции перед покраской очищаются способом струйной очистки.

Оцинкованные поверхности
Коррозионные вещества, жиры и другие загрязнения удаляются с гальванированной поверхности. Поверхность тщательно загрубляются при помощи пескоструйки.

Грунтовая покраска
AKVANOR 100 SG, AKVANOR 81 PRIMER
До нанесения поверхностного покрытия грунтовое покрытие должно быть сплошным, неповрежденным и без ржавчины.

Поверхностная покраска
AKVANOR 100 SG, AKVANOR 80 TOPCOAT, EPOCOAT 210

Условия при нанесении краски
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше +15 °C, относительная влажность воздуха - ниже 50 %. Температура подложки должна быть на 3 °C выше температуры точки росы воздуха.

Методы нанесения краски
Краска наносится на поверхность распылителем высокого давления, мохеровым валиком или кистью. Перед использованием краску необходимо тщательно перемешать. При необходимости краска разбавляется деионизированной водой (разбавитель OH 00) на 0 - 5 %. **В целях достижения наилучшего конечного результата до начала проведения покрасочных работ краска должна быть комнатной температуры (> 20 °C).**
При безвоздушном распылении для ручки пистолета использовать желтый фильтр 100 Mesh. Сопло распылителя диаметром 0,011" - 0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. До начала проведения покрасочных работ необходимо убедиться, что покрасочное оборудование не содержит остатков растворителей. Все покрасочное оборудование (насосы, шланги и пистолет-распылитель), которое может содержать растворители необходимо очистить. Очистку можно не проводить в том случае, если покрасочное оборудование изготовлено из нержавеющей стали и используется только для водоразбавляемых красок.
Во время покрасочных работ и во время высыхания краски необходимо обеспечить эффективную вентиляцию. (Примечание! Испаряющаяся вода, т.е. водяной пар, легче воздуха.)

До покраски
Через пистолет-распылитель и шланги пропустить растворитель OH 17, затем растворитель OH 04 или OH 13, после этого воду.

После покраски
Промыть пистолет-распылитель и шланги водой с моющим веществом, затем растворителем OH 04 или OH 13, после этого OH 17.

Хранение
Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5 °C - +30 °C, вдали от источников тепла и возгорания. **Не допускать замерзания.** При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет 1 год от даты производства. Дата производства указана на этикетке в виде номера партии.

Техника безопасности
Просим соблюдать рекомендации по защите окружающей среды и мер безопасности, изложенных на упаковке и в инструкциях по технике безопасности. Покрасочные работы проводить в хорошо проветриваемом помещении. Избегать вдыхания распыляемой краски, применять средства защиты дыхательных путей. Избегать попадания краски на кожу. При попадании на кожу немедленно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза немедленно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.

ПРИМЕЧАНИЕ
Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что использование краски зачастую происходит вне нашего контроля, мы можем дать гарантии только на качество самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. Для получения более подробной информации обращаться к представителю поставщика данного продукта. Продукт предназначен только для профессионального использования. В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленного на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке.