

NOREPOX HS

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 4/19

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Двухкомпонентная, основанная на специальном отвердителе, эпоксидная краска. Имеет исключительную покрывную способность. Краска отвердевает также и при низких температурах.

Область применения

Рекомендуется применять в качестве однослойного покрытия для предварительно очищенных стальных поверхностей, эксплуатируемых в условиях коррозионной нагрузки категории С2-С3, а также в качестве покрывного покрытия в эпоксидных системах окраски в условиях коррозионной нагрузки категории С2-С5. Рекомендуемыми объектами применения являются каркасные конструкции промышленных строений, трубопроводные эстакады, конвейеры и несущие конструкции технологических производств.

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды, масел и слабых химических растворов при их кратковременном попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг. Более подробную информацию о химической устойчивости продукции необходимо получить отдельно по каждому конкретному случаю, обратившись к специалистам технической поддержки отдела продаж Nor-Maali Oy.

Устойчивость к погодным условиям

Под воздействием внешней среды эпоксидные краски имеют естественную склонность к мелению и выцветанию.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	68 %
Содержание твердых веществ*	1100 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	290 g/l

*Данные являются расчетными

Соотношение смешивания

Краска /компонент А	4 части от объема
Отвердитель/ компонент В	1 часть от объема

Жизнеспособность (+23 °С):

Приблизительно 1 h после смешивания

Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
компонент А	8 / 16	10 / 20
компонент В	2 / 4	2 / 4

Время высыхания 80 µm

	+5 °С	+10 °С	+23 °С
сухая на ощупь	8 h	5 h	2,5 h
Сухая к использованию	16 h	7 h	5 h
Нанесение следующего слоя однопленочных красок	10 h	7 h	4 h
Полное отверждение	14 d	10 d	7 d

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	120 µm	8,5 m ² /l
120 µm	180 µm	5,6 m ² /l

Практический расход

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

Цвет

Промышленные оттенки с ограничением.

При сравнении 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

ОН 17, ОН 31 (медленное испарение)

Очистка инструмента

ОН 17

Глянец

Полуглянцевый

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности

Окрашиваемую поверхность очистить от твердых примесей, препятствующих сцеплению краски. Соль и другие, растворимые 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 зашкурить. Место и время проведения предварительной очистки выбирать таким образом, чтобы до проведения дальнейшей обработки очищенные поверхности не загрязнялись и не подвергались воздействию влаги.

Стальные поверхности

Струйная очистка до степени минимум Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2).

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденный шоппраймер очищается способом струйной очистки до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4)

Алюминиевые поверхности

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. При зашкуривании поверхности натуральным песком улучшаются адгезионные свойства краски.

Оцинкованные поверхности

Жиры, грязь и коррозионные вещества, образуемые на оцинкованных поверхностях, удаляются с поверхности. Шероховатость поверхности, образуемая при обработке натуральным песком, улучшает адгезионные свойства краски.

Грунтовая покраска

EPOCOAT 21 HB, EPOCOAT 21 PRIMER, NORECOAT PRIMER, NORMAZINC SE, NORMASTIC 405

Поверхностная покраска

NOREPOX HS, EPOCOAT 210, EPOTEX HB, NORMADUR HB, NORMADUR 50 HS, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS

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.

Условия при нанесении краски

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски должна быть не ниже +5°C, температура воздуха и поверхности не ниже -5°C, относительная влажность воздуха - менее 80%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха. При наличии в воздухе выхлопных газов во время отверждения краски возможно пожелтение поверхности покрытия.

Методы нанесения краски

Краска наносится на поверхность способом распыления или кистью. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краску разбавляют 0-10 % разбавителем ОН 17. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013"-0,018". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры.

Хранение

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5-+30 °С, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента А - 2 года и для компонента В - 2 года 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.