NORMADUR HB

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 1/19

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски
Полуглянцевая, двухкомпонентная акрилполиуретановая поверхностная краска, отвердителем которой является алифатический изоцианат. Высыхание краски происходит также и при низких температурах.

Область применения
Применяется в качестве поверхностной краски для стальных конструкций и емкостей, кораблей и транспортных средств, эксплуатируемых как внутри помещений, так и на открытом воздухе. Краска применяется в эпоксидных и полиуретановых системах окраски в категориях коррозионной нагрузки C2 - C5. Имеет стойкость к сохранению блеска и цветовой гаммы. Возможно также применение в качестве грунтового по-крытия в полиуретановых системах окраски, а также однослойной покраски металлических поверхностей, эксплуатируемых в категории коррозионной нагрузки C2.

Химическая устойчивость
Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды, масел и слабых химических растворов при их временном попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

Устойчивость к погодным условиям
Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток*	58 ± 2 %
Содержание твердых веществ*	840 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	380 g/l

*Данные являются расчетными

Соотношение смешивания

Краска /компонент A	4 части от объема
Отвердитель/ компонент B	1 часть от объема

Жизнеспособность (+23 °C)
Приблизительно 1,5 h после смешивания

Упаковка

	Содержание (в литрах)	**Размер емкости (в литрах)**
компонент A	8	10
компонент B	2	2,5

Время высыхания 50 µm

	0 °C	**+5 °C**	**+10 °C**	**+23 °C**	**+40 °C**
сухая на ощупь	16 h	8 h	4 h	2 h	1 h
сухая к использованию	50 h	35 h	20 h	10 h	5 h
нанесение следующего слоя	30 h	21 h	12 h	6 h	3 h
Полное отвердение	20 d	15 d	10 d	5 d	2 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**
60 µm	100 µm	9,7 m²/l
80 µm	140 µm	7,2 m²/l
100 µm	170 µm	5,8 m²/l

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 RAL, NCS, KY, SSG с ограничением. 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 10, OH 66 (медленное испарение)

Очистка инструмента
OH 17

Глянец
Полуглянцевый

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 поверхности
Струйная очистка до степени минимум Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Поверхности тонкой листовой стали рекомендуется загрубить, например при помощи наждачной бумаги.

Алюминиевые поверхности
Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. При загрублении поверхности натуральным песком улучшаются адгезионные свойства краски. Для морского алюминия необходимо грунтовое покрытие.

Оцинкованные поверхности
Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для загрубления оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкиваются водой. Металлоконструкции, прошедшие процесс горячей оцинковки, загрубляются и грунтуются грунтом EPOCOAT 21 PRIMER.

Грунтовая покраска
EPOCOAT 21 HB, EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 MIO, NORECOAT FD PRIMER, NORMADUR HB, NORMASTIC 405

Поверхностная покраска
NORMADUR HB, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS

Условия при нанесении краски
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время покрасочных работ температура краски должна быть не менее +10 °C. Во время покрасочных работ и во время высыхания краски температура воздуха и поверхности должна быть не ниже 0 °C, относительная влажность воздуха - менее 80 %. Температура подложки должна быть на 3 °C выше температуры точки росы воздуха.

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 краска разбавляется на 0 - 10 % разбавителем OH 10. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013" - 0,018". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Регулируемое сопло не рекомендуется. 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 °C - +30 °C, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента A – 3 года и для компонента B – 1,5 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.

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.