

PRAIMEX

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ 6/21

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Тип краски

Быстровысыхающий алкидный грунт, который содержит активные противокоррозионные пигменты.

Область применения

Используется в качестве грунта и промежуточного покрытия для стальных конструкций, эксплуатируемых в условиях коррозионной нагрузки категории С1-С4. Хорошо подходит для быстрого окрашивания на машиностроительных заводах и в мастерских.

Химическая устойчивость

Выдерживает воздействие воды и алифатических растворителей при временном попадании их на поверхность в виде брызг. Краска не выдерживает кислотных и щелочных брызг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток* (по объёму)	45 ± 2 %
Содержание твердых веществ*	840 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*	480 g/l

*Данные являются расчетными

Упаковка

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
Praimex	20	20

Время высыхания 40 µm

	+10 °C	+23 °C
пыль не пристает	40 min	15 min
сухая на ощупь	1,5 h	30 min
нанесение следующего слоя	1,5-6 h	1-5 h

Время высыхания является типичным для указанных в таблице конкретных температур и рекомендуемой толщины пленки покрытия. В течение 24 часов или 5 дней с момента нанесения предыдущего слоя, на покрытие можно наносить краски одноступенчатые по химическому составу алкидным краскам, содержащие ксилол или другие сильные растворители. Если покрытие необходимо отшлифовать до полного окисления или перекрасить, между шлифовкой и покраской должно пройти не менее 5-ти дней.

Примечание! Толщина пленки покрытия и преобладающие условия оказывают значительное влияние на полное окисление, в связи с чем процесс может длиться от нескольких дней до нескольких недель.

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия

сухая пленка	мокрая пленка	теоретический расход
40 µm	90 µm	11,2 m ² /l
60 µm	135 µm	7,5 m ² /l
80 µm	175 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

Красный, серый

Разбавитель

ОН 07 или ОН 08

Очистка инструмента

ОН 07 или ОН 08

Глянец

Матовый

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 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 Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). В зависимости от категории нагрузки при эксплуатации покрытия возможна очистка поверхности стальной щеткой до степени минимум St 2 (ISO 8501-1:2007).

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденный шоппрамер и ржавчина очищаются способом струйной очистки до степени Sa 2½. Неповрежденные поверхности промываются в соответствии со стандартами SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4.

Грунтовая покраска PRAIMEX

Поверхностная покраска NORRAPID 7 / 10 / 12

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 чистой и сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха - ниже 85 %. Температура подложки должна быть на 3 °С выше температуры точки росы воздуха.

Методы нанесения краски

Краска наносится на поверхность распылителем высокого давления или кистью. Перед использованием краску необходимо тщательно перемешать. При необходимости краска разбавляется на 0 - 10 % разбавителем ОН 07 или ОН 08. Применение разбавителя ОН 08 рекомендуется при температуре выше +25 °С или при применении распылителя во избежание образования шероховатостей на участках поверхностей, в данный момент не окрашиваемых. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,013" - 0,018". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Для достижения наилучшего конечного результата до начала проведения покрасочных работ краска должна быть комнатной температуры.

Хранение

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5 °С - +30 °С, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет 3 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.