

Техническая карта

PROTECT 371

Быстросохнущий алкидный грунт

Модифицированный быстросохнущий грунт на основе алкидовой смолы.

СВЯЗАННЫЕ ПРОДУКТЫ

THIN 50

Универсальный разбавитель
стандартный, быстрый, медленный






ПРИМЕНЕНИЕ


- Транспортные средства
- Машины и оборудование

СВОЙСТВА

- Высокий выход
- Хорошее покрытие и растекаемость
 - Хорошие заполняющие свойства
- Возможность нанесения толстых слоев
 - Хорошая механическая прочность
- Для профессионального применения *

* Продукт предназначен для широкого применения при малярных и отделочных работах по металлу, дереву, бетону и пластмассе

ОСНОВАНИЯ				
Сталь	Очистить до уровня чистоты Sa 2 1/2 (струйная обработка) или St 3 (ручная чистка или с использованием устройства с механическим приводом) согласно с PN-ISO 12944-4; поверхность после обработки должна быть свободна от масла, смазки, пыли, слабоприлегающей к основанию старой краски, окислы, ржавчины и других загрязнений; поверхность должна иметь глянец характерный для металлического основания.			
Старые лаковые покрытия	Обезжирить, провести сухую обработку P220 ÷ P360.			
Полиэфирные шпатлёвки	Подвергнуть сухой обработке, для окончательного выравнивания P240 ÷ P320.			
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ				
	PROTECT 371 THIN 50	По объему	По весу	
		100 20%	100 16	
ВЯЗКОСТЬ				
	DIN 4/20°C	30 ÷ 50 с		
ПАРАМЕТРЫ НАПЫЛЕНИЯ				
 <p>ВНИМАНИЕ: учитывать указания производителя оборудования</p>	Традиционный пистолет с гравитационным питанием	Сопло 1.6 ÷ 2.0 мм	Давление 3 ÷ 4 бара	Расстояние 15 ÷ 20 см
	Гидродинамическое распыление с воздушной защитой	0,33 ÷ 0.38 мм (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 120 бара воздушная защита 2 бара	10 ÷ 15 см
НАНЕСЕНИЕ				
	Количество слоев	1-2		
	Толщина отдельного сухого слоя	35 ÷ 40 мкм		
	Выход смеси, готовой к применению для толщины сухого слоя в указанном диапазоне	около 7.5 м ² /л при 80 мкм PROTECT 371		
	Практический выход зависит от формы основания, его шероховатости, параметров нанесения.			
	Время испарения между слоями	5 ÷ 10 мин.		
ВРЕМЯ СУШКИ				
	Для толщины макс. 75 мкм. Пылесухость Окончательное отверждение	20°C	60°C	
		1 ч. 3 ч.	--- 20 мин.	

ШЛИФОВАНИЕ				
	Сухая обработка	P240 ÷ P500		
	Мокрая обработка	P400 ÷ P800		
ПОКРЫВАЕТСЯ				
Покрывается алкидовыми поверхностными лаками NOVOL. Нанесение поверхностной краски возможно по истечении 45 мин./20°C при толщине 80 мкм. Максимальное время нанесения следующего покрытия без матирования составляет 48 часов.				
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Продукт	Содержание твердых частиц по весу	Содержание твердых частиц по объему	Плотность	Степень растира
PROTECT 371	≈ 74 %	≈ 60 %	≈ 1.4 г/см ³	< 25 мкм
СОДЕРЖАНИЕ ЛЕТУЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ				
VOC II/B/c* лимит	540 г/л			
VOC фактическое	375 г/л			
* Для смеси готовой к нанесению согласно Директиве ЕС 2004/42/CE				
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ				
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура краски, окрашиваемой поверхности, как и окружающего пространства должна быть в границах от +15°C до +25 °C, а относительная влажность не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум 3°C выше точки росы.				
ЦВЕТ				
Серый, черный, красный.				
ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ				
Универсальный разбавитель THIN 50.				
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ				
Хранить в сухих и прохладных помещениях, вдали от источников огня и тепла. Избегать попадания прямых солнечных лучей. Рекомендуемая температура хранения от +5°C до +35°C.				
СРОКИ ПРИГОДНОСТИ				
PROTECT 371	6 месяцев /20°C			
THIN 50	24 месяца/20°C			
БЕЗОПАСНОСТЬ				
См. Карта характеристики				

ИНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в этом документе, соответствуют актуальным знаниям о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций и что работа будет выполнена согласно с правилами хорошего ремесла. Необходимым является проведение пробного использования продукта, в связи с потенциально разным поведением изделия с разными материалами. Мы не несем ответственности за дефекты, если на конечный результат имели влияние факторы, находящиеся вне зоны нашего контроля