

Opis produktu:

jednoskładnikowy grunt do malowania zanurzeniowego na bazie estru żywicy epoksydowej, z fosforanem cynku, zawierający rozpuszczalniki. Łatwy w aplikacji grunt antykorozyjny o wysokiej zawartości pigmentu aktywnego. Może być stosowany także do powierzchni ocynkowanych i innych niemetali. Niezbędne jest w takim przypadku indywidualne doradztwo ze strony naszego działu technicznego.

Zastosowanie:

Do konstrukcji stalowych wszelkiego rodzaju, np. w przemyśle chemicznym i budowie maszyn.

Utwardzacz:

nie dotyczy

Numery artykułu, kolory:

KG06-9005 czarny

pozostałe kolory na zamówienie.

Dane techniczne (dotyczą mieszaniny):

Temperatura zapłonu:	powyżej +23°C
Lepkość:	strukturalna
Gęstość:	ok. 1,36 g/ml
Proporcje mieszania:	---
Czas przydatności do użycia:	---
Grubość powłoki suchej:	30-60 µm
Objętość części stałych:	ok. 48%
Wydajność (teoretyczna):	ok. 11,8 m ² /kg przy 30 µm suchej powłoki
Zawartość LZO:	ok. 454 g/l
Rozpuszczalniki organiczne:	ok. 33% wag.
Odporność na temperaturę:	maks. +200°C w suchym ciepłe

Powyższe parametry techniczne mogą się wahać w zależności od koloru i metody produkcyjnej.

Czas schnięcia:

pyłosuchy:	po ok. 30 minutach
suchy w dotyku:	po ok. 3,5 godzinach
zdalny do przelakierowania:	po ok. 12 godzinach po ok. 48 godzinach produktami poliwinylowymi i poliuretanowymi

Podane parametry odnoszą się do podanej grubości powłoki suchej przy (zwykły klimat) +20 °C i względnej wilgotności powietrza 55%.

Temperatura robocza / wilgotność powietrza:

+5°C do +35°C

Temperatura podłoża minimum 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Względna wilgotność powietrza maks. 85%.

Rozcieńczanie:

VESTOCOR rozcieńczalnik uniwersalny VN62-, także do czyszczenia narzędzi.

Powłoki nawierzchniowe:

w zależności od wymogów odpowiednie są produkty VESTOCOR: alkidowe VESTOLUX, poliwinylowe VESTOPLAST, poliuretanowe VESTOPUR.

Przygotowanie podłoża:

W każdym przypadku należy usunąć pozostałości zmniejszające przyczepność jak olej, tłuszcz, pył, walcovina itp.

Stal: zaleca się śrutowanie do stopnia czystości Sa 2,5 DIN EN ISO 12944, część 4.

Stal ocynkowana: zaleca się delikatne omiatanie ścierniwem (sweep) w celu usunięcia zanieczyszczeń, także produktów korozji cynku.

Aplikacja:

Pędzel/wałek: malować bez rozcieńczania. W przypadku malowania wałkiem stosować krótkowłose wałki z runa owczego.

Natrysk hydrodynamiczny: w zasadzie malować można bez rozcieńczania, jeśli to konieczne można dodać maks. 5 % wag. rozcieńczalnika VESTOCOR.

Ciśnienie minimalne: ok. 120 bar

Dysza: ok. 0,23 – 0,48 mm

Malowanie zanurzeniowe: w zależności od malowanego obiektu malować przy lepkości ok. 30-35 sek./4 mm.

Malowanie naprawcze uszkodzeń powstałych przy transporcie i montażu:

zalecane przygotowanie podłoża: ubytki śrutować wg PSa 2,5 normy DIN EN ISO 12944, część 4. Malować gruntem KG06. Jeśli ze względów technicznych lub ekologicznych możliwe jest tylko odrdzewianie mechaniczne wg PST 3 DIN EN ISO 12944, część 4, można malować gruntem jednoskładnikowym KG98.

Magazynowanie i oznaczanie zgodnie z przepisami o materiałach niebezpiecznych:

Oznakowanie podano w odpowiednich kartach charakterystyki i na etykietach produktu.

Trwałość:

lakier bazowy: ok. 12 miesięcy, przy fachowym przechowywaniu w temperaturze +5 °C do +25 °C w nieotwieranych opakowaniach.

Środki bezpieczeństwa i ostrożności:

podczas pracy z produktem należy przestrzegać odpowiednich przepisów BHP oraz informacji zawartych w karcie charakterystyki. W stanie płynnym produkt może skażać wodę i dlatego nie należy dopuścić by przedostał się kanalizacji.

Dane i zalecenia zarówno słowne jak i pisemne odpowiadają aktualnemu stanowi naszej wiedzy i służą informacji klienta. Nie zwalnia to jednak kupującego z obowiązku sprawdzenia produktu pod kątem jego przydatności i zastosowania. Gwarantujemy wysoką jakość naszych produktów w ramach naszych ogólnych warunków handlowych. Wraz z publikacją niniejszego opisu technicznego poprzednie opisy tracą ważność.