

Opis produktu:

Dwuskładnikowy grunt/gruntoemalia na bazie żywicy poliuretanowej, zawiera dwuskładnikową warstwę pośrednią na bazie żywicy poliuretanowej, zawiera rozpuszczalniki. Zawiera błyszcz żelaza.

Zastosowanie:

Powłoka do konstrukcji stalowych wszelkiego rodzaju, np. w przemyśle chemicznym, wodnym budownictwie stalowym, petrochemii, górnictwie, przemyśle stoczniowym itp. Trudno ulega zmydleniu, wysoka odporność na chemikalia, zwłaszcza o odczynie alkalicznym, dobra odporność na sól drogową, wysoka odporność na ścieranie, bardzo dobra wydajność.

Utwardzacz:

Utwardzacz VESTOPUR ZH82-000002 (baza: poliiizocyanian aromatyczny)

Numer artykułu, kolory:

ZG22-7702, DB 702 szary

Pozostałe kolory na zamówienie

Dane techniczne (dotyczą mieszaniny):

Temperatura zapłonu:	powyżej +23°C
Lepkość:	strukturalna
Gęstość:	ok. 1,59 g/ml
Proporcje mieszania:	10:1 z ZH82
Czas przydatności do użycia:	ok. 2 godziny (w temperaturze pokojowej)
Grubość powłoki suchej:	80 µm
Objętość części stałych:	ok. 58%
Wydajność (teoretyczna):	ok. 4,1 m ² /kg przy 80 µm suchej powłoki
Zawartość LZO:	ok. 388 g/l
Rozpuszczalniki organiczne:	ok. 23% wag.
Odporność na temperaturę:	maks. +120°C w suchym cieple (obciążenie stałe)

Wszystkie dane techniczne podlegają wahaniom w zależności od koloru, zastosowania i metody produkcyjnej.

Czas schnięcia:

pyłosuchy:	po ok. 30 minutach
suchy w dotyku:	po ok. 1 godzinie
zdalny do przemalowania:	po ok. 2 godzinach

Podane parametry odnoszą się do grubości powłoki suchej 80 µm 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 VN62-, także do czyszczenia narzędzi.

Powłoki nawierzchniowe:

w zależności od wymogów odpowiednie są produkty VESTOCOR: epoksydowe VESTOPOX, poliuretanowe VESTOPUR.

Przygotowanie podłoża:

Stal: śrutowanie do stopnia czystości SA 2,5 DIN EN ISO 12944, część 4. Zasadniczo optymalną przyczepność produktów z zawartością błyszczu żelaza osiąga się przy zastosowaniu ostrego ścierniwa.

Aplikacja:

Pędzel/walek: materiał nakładać równomiernie i obficie na podłoże i dobrze rozprowadzić. Ze względu na krótki czas schnięcia należy pracować energicznie. W zasadzie można malować bez rozcieńczania.

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. 0,33 – 0,48 mm

Malowanie naprawcze uszkodzeń powstałych przy transporcie i montażu:

Zalecane przygotowanie podłoża: miejsca z uszkodzoną powłoką śrutować do stopnia czystości PSa 2,5 normy DIN EN ISO 12944 część 4. Następnie malować gruntem ZG22. Jeśli ze względów technicznych lub ekologicznych możliwe jest jedynie odrdzewianie maszynowe do stopnia czystości PSt 3 normy DIN EN ISO 12944, część 4, malowanie naprawcze można wykonać jednoskładnikowym poliuretanowym gruntem VESTOPUR FG20.

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, utwardzacz: ok. 6 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.