



Опис продукту: **HAERAPOX 2K** - двокомпонентна, швидкого висихання епоксидна ґрунтівка з активними антикорозійними пігментами. Після затвердіння утворює стійке, тверде покриття з хорошими антикорозійними властивостями. Демонструє відмінну адгезію до багатьох металів та високим ступенем вирівнювання.

Плівкоутворювач (в'язуче): поєднання епоксидної смоли / поліаміноаміду

Рекомендоване використання: в якості ґрунтовки або проміжного шару, що захищає від корозії, наприклад, для металлоконструкцій, трубопроводів, цистерн, машин, промислового обладнання, при будівництві транспортних засобів та контейнерів, а також для оцинкованої сталі ...

Технічні дані

Колір: світло-сірий

Полиск: матовий,

В'язкість: тиксотропна, бл. 5000 mPas з Brookfield LV2C

Тверді речовини по вазі: у суміші з отверджувачем бл. 72% зг. DIN EN ISO 3251

Тверді речовини за об'ємом: у суміші з отверджувачем бл. 57 %

Густина: бл. 1,46 г/см³ зг. DIN EN ISO 2811-1

Стійкість до температур: максимально до 150 °C в сухих умовах

Термін зберігання: 12 місяців в оригінальній упаковці (закритій), температура зберігання 5 з 25 ° C.

Техніка нанесення

Приготування продукту: добре вимішати

Співвідношення змішування (по вазі):
 100 : 5 з епоксидним отверджувачем HS A 9013 - отверджувач розмішати механічно
 100 : 5 з епоксидним отверджувачем HS Rapid A 9014 - отверджувач розмішати механічно
 100 : 8 з епоксидним отверджувачем A 9020 - отверджувач розмішати механічно
 100 : 5 з епоксидним отверджувачем A 9021 - отверджувач розмішати механічно

Придатність для використання після змішування інгредієнтів:
 бл. 6 год. при темп. 20°C - 10 кг упаковка з епоксидним отверджувачем HS A 9013
 бл. 4 год. при темп. 20°C - 10 кг упаковка з епоксидним отверджувачем HS Rapid A 9014
 бл. 12 год. при темп. 20°C - 10 кг упаковка з епоксидним отверджувачем A 9020
 бл. 5 год. при темп. 20°C - 10 кг упаковка з епоксидним отверджувачем A 9021

Розведення: епоксидний розчинник V 4958

Основа: сталь, алюміній та оцинковані поверхні після належної підготовки

Підготовка поверхні: **Нові конструкції**

Стальні поверхні очистити піскоструминним способом, відповідно до ступеня Sa 2 1/2 зг. DIN EN ISO 12944 Teil 4. Бризки від зварювання - очистити, гострі кромки на зварних швах - зшліфувати. Алюмінієві поверхні слід знежирити та надати шорсткості абразивною тканиною або за допомогою абразивної обробки. Оцинковану сталь необхідно хімічно очистити розчином аміаку або злегка очистити струменевим способом.

Технічне обслуговування, консервація, ремонт

Поверхні, що підлягають обробці повинні бути сухими, міцними, вільними від пилу, жиру, мастила, прокатного епідермісу, антиадгезивів та іржі. Пошкоджені старі покриття повинні бути повністю видалені абразивним, або піскоструминним способом. Старі стійкі покриття, добре очистити нітророзчинником і надати шороховатості. Відшаровуючі і деструктивні покриття повністю усунути. Рекомендується зробити тестове нанесення

Нанесення матеріалу: Безповітряне розпилення: мінімальний тиск 180 bar і діаметр сопла 0,33 : 0,43 мм..

Повітряне розпилення: тиск 3-5 bar і діаметр сопла 1,6 - 2,0 мм
 валик або пензель тільки для поправок на невеликих поверхнях

Електростатичні установки: містить, бл. 500 Kohm у суміші з отверджувачами A 9013 і A 9014

містить, бл. 700 kOhm у суміші з отверджувачем A 9020

Робоча в'язкість: Нанесення методом airless і airmix - не розводити, Максимально додати 3% розчинника V 4958

Повітряне розпилення - розвести бл. 5 - 10% з розчинником V 4958

валик або пензель не розводити, тільки для поправок

Робоча температура: Температура повітря, при нанесенні та сушці, повинна становити щонайменше 0° C, макс. 35 °C, і принаймні на 3 ° C вище точки роси. Для забезпечення безпечного застосування, і отримання оптимальних результатів, температура матеріалу покриття повинна становити принаймні 10° C.

HAERAPOX 2K-Grundierung

HAERAPOX 2K - ґрунтівка

A27 15

Час висихання при температурі 20 °С і відносній вологості повітря 65% ТСП 60 мкм:	затверджувач:	A 9013	A 9014	A 9020	A 9021
відпилу:		через 30 хв.	через 30 хв.	через 40 хв.	через 30 хв.
дотикова сухість:		через 3 год.	через 2 год.	через 4 год.	через 3 год.
фарбування:		через 3 год.	через 2 год.	через 4 год.	через 3 год.
транспортна сухість:		через 16 год.	через 12 год.	через 24 год.	через 16 год.
повне висихання:		через 7 днів	через 5 днів	через 7 днів	через 7 днів
При більш низьких температурах час висихання значно довший. Сушіння в сушильній камері скорочує час висихання. Більш точний час сушіння можна перевірити тільки безпосередньо на об'єкті.					
Максимальна ТМП без потьоків:	бл. 400 мкм при одноразовому нанесенні				
Рекомендована товщина покриття:	60 - 100 мкм ТСП, при бл. 105 - 175 мкм ТМП. Товщина покриття більше 60 мм впливає на час висихання та довжину проміжків між застосуванням наступних покриттів.				
Теоретичні витрати:	бл. 7 м ² / кг при 60 мкм ТСП				
Перерви між наступними покриттями.:	Через 2 години сушки (затверджувач Rapid A009014) при температурі 20°С і ТСП 60 мкм можна наносити епоксидні фарби серії HAERAPOX HS. Заґрунтовані поверхні, без механічної обробки поверхні, повинні бути перефарбовані, не пізніше, ніж через 3 тижні сушіння, алкідними фарбами серії HAERALKYD 1K, або найпізніше через 2 місяці поліуретановими фарбами серії 2K-PUR-Decklack. Після більш тривалого часу сушіння, необхідно механічно обробити поверхню, щоб уникнути проблем з адгезією.				
Відповідні ґрунтуючі покриття:	HAERAPOX 2K - цинкова ґрунтівка A002750				
Відповідні фінішні покриття:	HAERAPOX 2K - епоксидні фарби з залізною слюдаю, напр.. A 005772 HAERAPOX 2K - фінішні епоксидні фарби HAERAPUR, HAERADUR, HAERAPOL 2K - фінішні поліуретанові фарби				
Рекомендована система:	Сталь 1 x HAERAPOX 2K - ґрунтівка (80 мкм ТСП) 1 x HAERAPOX 2K- фінішна фарба, або HAERAPUR HS 2K-фінішна фарба (60 мкм ТСП.) Двошарова система, товщиною 240 мкм ТСП на сталевій поверхні, очищеній в степені Sa 2½ показує стійкість покриття в соляному тумані до мінімум 480 годин.				
ВОС-значення:	див. актуальну таблицю технічних характеристик				
Безпекова інформація:	див. актуальну таблицю технічних характеристик				
Важливі вказівки:	Перед серійним фарбуванням рекомендується зробити тестове нанесення, для перевірки сумісності системи з об'єктом. Фарби на основі епоксидних смол, як правило, крейдують у зовнішніх умовах.				

Вищенаведена інформація базується на найновіших технічних даних. Конкретні вказівки не можуть бути тлумаченні, як загальнообов'язкові тому, що застосування і спосіб обробки матеріалу лежать поза обсягом нашого впливу, а різні властивості основи вимагають індивідуального, фахового застосування

Виробник: HAERING GmbH, Німеччина, 74199 Унтергруппенбах-Унтерхенріст, Мюльштрассе 2-10, тел. 07130/470210.
Імпортер в Україні: ТЗОВ «Ферозіт» 79002 м.Львів, вул. Шевченка, 317в. тел./ф. (032) 294-86-00, тел. (032) 294-86-00