Stelpant-PU-Zinc

Описание

Stelpant-PU-Zinc – это однокомпонентная, отверждающаяся за счёт влаги атмосферного воздуха краска на основе полиуретановой смолы, содержащая цинковую пыль. Материал с низким содержанием растворителя обеспечивает превосходную долговременную антикоррозионную защиту, пригоден для различных поверхностей и может наноситься большой толщиной слоя. С материалом Stelpant-PU-Zinc можно работать даже при неблагоприятных погодных условиях, т.е. в диапазоне температур от -5^{0}C до +50^{0}C и относительной влажности воздуха до 98%.

Применение

Применяется в качестве грунтовки в системах покрытий с подходящими наружными покрытиями для сооружений, требующих продолжительного срока службы. Например, для металлоконструкций в гидротехническом строительстве, в морской технике, в судостроении, при строительстве химических установок, для антикоррозионной защиты мостов, электростанций и т.д. Материал Stelpant-PU-Zinc также можно применять для поверхностей с остаточной или поверхностной ржавчиной (смотри пункт «Подготовка поверхности»).

Технические характеристики*

Продукт:	Stelpant-PU-Zinc
Цветовые тона:	серый, серо-зелёный, красновато-серый
Степень блеска:	матовый
Плотность:	прибл. (3,11 +/- 0,1) г/см^3
Содержание сухого остатка по объёму:	прибл. (71,0 +/- 2) %
Укрывистость (теоретическая):	прибл. 8,9 м^2/л или 2,9 м^2/кг при толщине сухого слоя 80 мкм
Толщина сухого слоя (рекомендуемая):	50 - 100 мкм
Летучие органические соединения:	прибл. 255 г/л
Разбавление:	Stelpant-PU-Thinner (также и для очистки)
Термостойкость:	макс. 140°C при сухом нагреве или 60°C при влажном нагреве
Хранение:	24 месяца в закрытой оригинальной таре при температуре от 5°C до 30°C, беречь от солнечных лучей

*Данные относятся к серому цветовому тону. Величины определены расчётом и могут отличаться для других цветовых тонов.

Высыхание

Степень высыхания (TG) согласно DIN EN ISO 9117-5:2012-11	20°C	10°C
TG 1	0,5 ч	1,5 ч
TG 3	1,0 ч	2,0 ч
TG 6	2,5 ч	4,0 ч

Приведённое выше время высыхания определено в лабораторных условиях. Оно касается указанных температур, относительной влажности воздуха 60%, а также сухого слоя покрытия толщиной около 75 мкм. Низкие температуры замедляют, а высокие – ускоряют время высыхания. Так как речь идёт о покрытии, отверждающемся за счёт влаги атмосферного воздуха, то для быстрого высыхания рекомендуется влажность воздуха свыше 30%.

Высыхание возможно уже при относительной влажности воздуха около 5%. Однако в этом случае нужно ожидать существенного увеличения времени высыхания. Толщина слоя свыше указанного тоже увеличивает время высыхания покрытия. При температуре около или ниже 0^0C также нужно ожидать значительного увеличения времени высыхания. Если Вы хотите ускорить высыхание наших материалов, применяя тепловое воздействие, следите за соответствующей влажностью воздуха для обеспечения возможности химического затвердевания.

Нанесение последующих слоёв: минимум через 4 часа
Подготовку поверхности производите в зависимости от состояния покрытия. Если интервал времени перед нанесением последующего слоя превышает 6 месяцев, свяжитесь, пожалуйста, с нами для консультации.

Условия применения

Температура основания: от -5°C до +50°C; на поверхностях не должно быть льда
Влажность воздуха: относительная влажность от 30% до 98%

Продукция Stelpant характеризуется высокой толерантностью по отношению к влажности, допуская использование на слегка увлажнённых поверхностях. Однако на поверхности не должно быть видимой влаги в виде капель. Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и свободными от солей или других препятствующих адгезии субстанций, таких как, например, масла или жиры.

Подготовка материала

Продукт поставляется в готовом для применения виде. Перед использованием его необходимо тщательно перемешать электрической или пневматической мешалкой (минимум 3 минуты).

Перед открытием проверьте состояние тары. Она может находиться под давлением. В этом случае сбросьте давление, проколов крышку.

Вскрытую упаковку используйте в течение нескольких дней, оберегайте тару от попадания в неё воды (например, с кисти или конденсат из окрасочного оборудования).

Методы нанесения

	Вязкость	Сопло (рекомендуемое)	Давление (рекомендуемое)
Безвоздушное распыление:	неразбавленный	0,38 - 0,48 мм 0,015 - 0,019 дюйм	280 - 340 бар 4060 - 4930 psi
Окраска кистью/валиком:	неразбавленный		

Также возможно нанесение пневмораспылением, при этом материал нужно разбавить в зависимости от вязкости.

Указания по применению

Для разбавления материалов Stelpant и для очистки необходимо использовать только растворитель Stelpant-PU-Thinner. Использование других растворителей не допускается, т.к. это может привести к загустеванию покрытия и отрицательно сказаться на свойствах высохшей плёнки.

Наши однокомпонентные покрытия, отверждающиеся за счёт влаги атмосферного воздуха, являются специальными продуктами, которые только в определённых границах можно сравнивать с обычными системами. Поэтому некоторые стандартные значения, такие как допустимые отклонения от номинальной толщины слоя в соответствии с DIN EN ISO 12944-5:2008-01, не всегда применимы.

Подготовка поверхности

Сталь:

Струйная очистка до степени чистоты от Sa 2 до Sa 2 $^1/_2$ согласно DIN EN ISO 12944-4:1998-07, величина шероховатости минимум 30 мкм.

Альтернативная обработка поверхности в случае, если струйная очистка невозможна:
Механическая очистка St2 – St3 согласно DIN EN- ISO 12944-4:1998-07
Водоструйная обработка под высоким давлением: от WJ-2L до WJ-3L согласно SSPC-SP12/NACE

Горячеоцинкованные поверхности:

Оптимальная адгезия достигается, если оцинкованная поверхность подвергается лёгкой струйной обработке. В отдельных случаях достаточно бывает простой очистки. При окрашивании горячеоцинкованной поверхности свяжитесь с нами для консультации.

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и свободными от солей или других субстанций, которые препятствуют адгезии, например, от масла или жира.

Системы покрытия

Stelpant PU-Zinc, в отличие от многих других представленных на рынке материалов, допускает очень большую толщину слоя. Возможная толщина сухого слоя от 100 мкм (системы, протестированные BAW), в отдельных случаях – до 150 мкм для одного слоя.

При применении для металлоконструкций в гидротехническом строительстве – допуск BAW (Федеральное ведомство по гидротехнике, ФРГ); также включает в себя пригодность для категорий воды и почвы Im1 /Im2 и Im3 по DIN EN ISO 12944-6:1998-07

2 x 75	мкм	STELPANT-PU-ZINC
2 x 200	мкм	STELPANT-PU-COMBINATION 100
1 x 50	мкм*	STELPANT-PU-ZINC
2 x 200	мкм	STELPANT-PU-COMBINATION 200

*) Указанная толщина слоя грунтовки не учитывает корректирующую величину для поверхностей, обработанных пескоструйным методом, в соответствии с ISO 19840.

При применении для металлоконструкций надземных сооружений в соответствии с коррозионными категориями C5-M/C5-I по DIN EN ISO 12944-6:1998-07

1 x 80	мкм	STELPANT-PU-ZINC
1 x 80	мкм	STELPANT-PU-MICA HS
1 x 80	мкм	STELPANT-PU-MICA UV

При применении на морских конструкциях согласно ISO 20340:2009-04

1 x 60	мкм	STELPANT-PU-ZINC
1 x 150	мкм	STELPANT-PU-COMBINATION 500
1 x 70	мкм	STELPANT-PU-MICA UV

Эти системы даны в качестве примеров. В зависимости от цели применения и требуемого срока службы возможно использование альтернативных покрытий.

Важные указания

Дата составления листа технической информации:
02/2018. Все предыдущие листы технической информации становятся с этого момента недействительными.

Указания по безопасности:
Предназначается только для профессионального использования.
Основные физические, токсикологические, экологические данные и указания по безопасности см. в паспорте безопасности. Мы готовы предоставить его в Ваше распоряжение.
Соблюдайте предписания по хранению, транспортировке и использованию, а также указания по безопасности, содержащиеся на этикетках.

Утилизация:
Утилизация пустой тары проводится по системе рециркуляционной переработки металлической упаковки и стали (KBS). Тара должна быть сухой, пустой и не содержать посторонних материалов. На упаковке должна присутствовать этикетка с указанием содержимого.

Юридическая информация:
При покупке нашей продукции действуют наши общие коммерческие условия.
Данный лист технической информации содержит лишь технические указания, которые не имеют обязательной силы. Приведённые данные по применению, обработке и расходу являются исключительно ориентировочными. Соответствующие практические значения следует определять непосредственно на объекте. Вышеприведённые данные из листа технической информации основываются на лабораторных исследованиях и добросовестно рассчитаны на основании нашей исследовательской работы и исходя из практического опыта. Однако вследствие того, что из-за многообразия разных материалов, грунтовок и отличающихся друг от друга рабочих условий невозможно описать все подробности, мы, из каких бы то ни было правовых отношений, не можем взять на себя обязательства и ответственность, за исключением случаев, вызванных намеренными действиями или грубой халатностью.
Пригодность материала зависит от основания, условий нанесения и цели применения. Пользователь должен проверять материалы на пригодность для соответствующей цели применения.