

# 1200 HYDRO EPOXY

**Описание**

Двухкомпонентная, эпоксидная, краска высокого качества, не содержащая растворителей, отверждаемая амином. Краска специально разработана для внутренней и наружной покраски металлических и бетонных резервуаров, полов, лабораторных помещений и трубопроводов для хранения и транспортировки питьевой воды (до 100°C), при прямом контакте с некоторыми пищевыми продуктами. Соответствует высоким требованиям антикоррозионной защиты. Не рекомендуется использование материала в резервуарах с химикатами и горюче-смазочными материалами. **Сертифицирована Европейским Институтом в соответствии с требованиями Регламента (ЕС) № 10/2011 и Регламент (ЕС) № 1935/2004 относительно пригодности использования продукта при прямом контакте с питьевой водой и пищевыми продуктами.**

**Техническая информация**

Цвет: Белый  
 Блеск: Глянцевый  
 Сухой остаток: (А+В) 100% по весу (EN ISO 3251, не летучие)  
 Соотношение компонентов: А:В-4:1 по весу  
 Работопригодность смеси: 45-60 мин (25°C) При повышении температуры воздуха уменьшается время работопригодности смеси  
 Плотность: А+В 1,60-1,65 кг/л (EN ISO 2811)  
 Теоретический расход: 6 м<sup>2</sup>/кг (100 мкм)  
 3 м<sup>2</sup>/кг (200 мкм) для окрашивания полов  
 Термостойкость: До 120 °C  
 Содержание ЛОС: А: 0 г/л, В: 0 г/л. Максимальное содержание ЛОС в готовом к применению продукте: 0 г/л  
 Норма ЕС (2010): 500г/л  
 Подкатегория: Антикоррозионное отделочное покрытие – покрытие для цементных поверхностей. Тип – OP(SB)

**Время сушки 100µm-60% отн.влаж.**

	От пыли	Высыхание	Межслойная выдержка (Мин)	Межслойная выдержка (Max)	Полное отверждение
(10°C)	10 ч	24ч	18 ч	60 ч	14 дней
(15°C)	7 ч	18ч	14 ч	48 ч	10 дней
(25°C)	4-5 ч	12ч	10 ч	36 ч	7 дней
(40°C)	2-3 ч	10ч	8 ч	16 ч	5 дней

*(Указанное время является ориентировочным и зависит от количества растворителя, влажности и температур. Контакт лакокрасочного покрытия с продуктом хранения (жидкость) можно осуществлять не ранее чем через 3 недели, когда покрытие полностью отвердеет.)*

**Подготовка поверхности**

Смазочные материалы, масла, вода, грязь,пыль и др. должны быть полностью удалены, для достижения хорошей адгезии.

**МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ:**

Металлические поверхности, для лучшего результата, должны быть очищены пескоструйной очисткой до степени Sa 2 согласно ISO 8501-1 или в случае длительного использования до степени Sa 2 ½ с профилем 30 мкм. После пескоструйной очистки поверхности должны быть тщательно очищены до полного удаления всех инородных частиц. Для достижения более сильной антикоррозионной защиты рекомендуется обработать поверхности такими грунтами как: 751 EPOXY ZINC PRIMER, 812 EPOXY PRIMER.

**БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:**

Бетонные поверхности зачастую покрыты штукатуркой или цементным раствором. Эти слои более хрупкие, чем сам бетон, на который они нанесены и неплотно к нему прилегают. Эти слои необходимо удалить. Очистку можно производить растворителями, но безопаснее использовать пескоструйную обработку. Перед нанесением покрытия поверхность необходимо полностью очистить и высушить. Для бетонных поверхностей, особенно не очень хорошего качества, рекомендуется использовать эпоксидную грунтовку 850 EPOXY PRIMER. Высокая степень проникновения этой грунтовки делает основу стабильной, связывает оставшуюся пыль и закупоривает или уменьшает поры поверхности. После нанесения грунтовки все дефекты (трещины, выемки, забоины) необходимо заполнить

## Нанесение

эпоксидной шпатлевкой 800 EPOXY PUTTY. После грунтования и перед нанесением финишного покрытия должно пройти 24 ч.

Тщательно смешать А:В – 4:1 по весу. Рекомендуется использование механической мешалки.

Методы нанесения:

Безвоздушное распыление (airless) (сопло:0,019-0,025in)

Кистью, валиком

**Смесь готова к применению, не требуется добавление растворителя.** Только при необходимости разбавить растворителем 1131 до 5%.

**Важно:** Обработанная поверхность должна быть защищена от влаги до полного ее высыхания. Если между нанесениями слоев прошло больше максимально рекомендуемого времени, поверхность необходимо слегка обработать наждачной бумагой перед нанесением последующего слоя краски.

Для получения информации по продуктам, с которыми может вступать в контакт 1200 HYDRO EPOXY, свяжитесь с нашим техническим отделом.

Рекомендуемая толщина пленки 100-200мкм/слой. 200-500 мкм (суммарная толщина)

Наносить при температуре 10-35°C

Влажность воздуха < 80% относительной влажности

Рекомендуемые растворители 1131

Выбор подходящего растворителя зависит от метода нанесения, показателей температуры и влажности. Для оптимального выбора растворителя просьба связаться с представителем технического отдела нашей компании

## Хранение

До 12 мес. в сухом и прохладном месте при температуре 10°C-35°C.

## Безопасность

Ознакомьтесь с паспортом безопасности . Предоставляется по запросу

Настоящий технический паспорт отменяет и заменяет все предыдущие версии.

Вся указанная в данном техническом паспорте информация, рекомендации, инструкции и технические характеристики представляют собой результаты испытаний проведенных под контролем, либо в специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или лицом, работающим с данным продуктом.