

## W620 AQUA EPOXY COAT

<p><b>Описание</b></p>	<p>Эпоксидная двухкомпонентная краска на водной основе, предназначена для окрашивания бетонных поверхностей производственного и промышленного помещений, а также и для металлических поверхностей (гаражей, мастерских, АЗС - автозаправочных станций, лабораторий, и т.д.) Обладает свойствами прекрасной механической и химической устойчивости, антикоррозийной защиты, высокой эластичностью, твердостью и износостойкостью. Идеально подходит для применения внутри помещений, и в случае, когда использование растворителя нежелательно.</p>	
<p><b>Техническая информация</b></p>	<p>Цвет Блеск Сухой остаток  Соотношение компонентов Жизнеспособность смеси  Плотность Теоретический расход ЛОС</p>	<p>Белый Полуглянцевый 50% (±2) по объему 68% (±3) по весу (EN ISO 3251 – нелетучие) А:Б – 1:5 по весу 1 ч. (25°C) - 3ч. растворенная 10% водой (25°C) При повышении температуры уменьшается жизнеспособность смеси. (А+Б) 1,40 ±0,05 кг/л (EN ISO 2811) 3,6 м<sup>2</sup>/кг или 0,28 кг/м<sup>2</sup> (100мкм – А+Б) Максимальное содержание ЛОС в готовом к применению продукте: (А+Б+10% растворителя): 0 г/л Норма ЕС (2010): 140г/л Подкатегория: I – специальные двухкомпонентные покрытия, покрытия для бетонных полов, тип Y</p>
<p><b>Время сушки (25°C, 100мкм)</b></p>	<p>Высыхание Время по истечению которого разрешается хождение Полная полимеризация Повторное применение Минимальная температура ысыхания</p>	<p>8-16 ч.  1-2 дня 5-7 дней Минимально 8 ч. – Максимально 36 ч. 10 °C</p>
<p></p>	<p><i>(Указанное время является ориентировочным и зависит от количества растворителя, влажности и температур).</i></p>	
<p><b>Подготовка поверхности</b></p>	<p><b>Металлические поверхности:</b> Поверхность металла должна быть очищена от ржавчины пескоструйной обработкой по крайней мере Sa 2 в соответствии с ISO 8501-1 или, путем пескоструйной обработки Sa 2 ½ профилированной на 30 мкм, в случае если поверхность будет подвергаться длительной эксплуатации. После пескоструйной обработки поверхность должна быть очищена от посторонних элементов. Для ранее окрашиваемых поверхностей рекомендуется шлифование (наличие матирующей поверхности), чтобы достичь наилучшего сцепления поверхности с краской. Подложки 751 Ероху Zinc Primer и 812 Ероху Primer рекомендуются при высоких требованиях защиты от коррозии металлических поверхностей.</p> <p><b>Бетонные поверхности:</b> Бетонные поверхности часто покрываются слоем штукатурки или цемента. Эти слои слабее, чем база цемента, с которой они свободно прикреплены. Такие слои должны быть полностью удалены. Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть очищена, просушена, без каких-либо остатков деформированных элементов, пыли, грязи, грибков или оставшихся покрытий, защищающих слой, подвергнутый воздействию влаги. Грунтовка обрабатываемой поверхности осуществляется в один слой кистью или валиком с помощью 850 эпоксидного грунта, или 860 эпоксидным грунтом без растворителя, или же двухкомпонентным эпоксидным грунтом W 610 на водной основе. После нанесения грунтовки и до нанесения конечной краски требуется 24 часа.</p>	
<p><b>Нанесение</b></p>	<p><b>Методы нанесения</b> Наносить эпоксидное покрытие W 620 (А+Б) кистью или валиком в один или два слоя с толщиной примерно 100 мкм на слой. Окрашенные поверхности не должны подвергаться воздействию влаги до полного высыхания.</p>	

Тщательно смешать компоненты в соотношении А:Б - 1:5 по весу. Рекомендуется использовать механическую мешалку на низкой скорости в течении 2-3 минут. Важно, чтобы отвердитель равномерно распределялся в смеси, поэтому перемешивание должно выполняться как на дне, так и на стенках контейнера.

Во время смешивания на короткий промежуток времени следует применять низкие обороты, чтобы избежать риска повышения температуры в смеси, что приводит к сокращению времени обработки - резкой полимеризации и разрушению материала.

Если требуется разбавление, добавить 5-10% воды. Разбавление водой должно проводиться на уже смешанном материале А + Б.

## Примечание

Наносить при температуре	10-30°C
Влажность окружающей среды	< 70% относительной влажности
Влажность поверхности	<4%

Наличие влажности выше требуемого уровня может вызвать белизну и/ или липкую поверхность, а также может повлиять на время сушки. В случае превышения времени покрытия, поверхность должна быть надлежащим образом подготовлена перед повторным применением (очистка, шлифовка наждачной бумагой или другими механическими средствами) для достижения наилучшего результата.

## Хранение

До 12 месяцев в сухом и прохладном месте при температуре 5-30°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.