

GALVANOL

Описание

Антикоррозионное однокомпонентное промышленное покрытие на основе модифицированных виниловых синтетических смол, характеризуется отличной адгезией к таким металлам, как оцинкованная сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы (алюминий, медь и тд).

Благодаря своему особому составу (vinyl resin), демонстрирует усиленные антикоррозионные свойства, химическую устойчивость и наилучшую стойкость к влиянию окружающей среды по сравнению с обычными однокомпонентными защитными системами. Прост в применении, скорое время сушки, отличные свойства адгезии и эластичности даже на поверхностях со старыми покрытиями. Прекрасно подходит в качестве самостоятельного однослойного применения (self primed) и в качестве финишного покрытия. Идеально подходит для промышленных и прибрежных зон, а также для районов с высокой коррозионной средой.

По заказу производится и в виде покрытия MIO (micaceous iron oxide), содержит железную слюду для усиления свойств антикоррозионной защиты. В виде MIO обеспечивает постоянную проводимость, предотвращающую накопление статического электричества на промышленных металлических поверхностях (например, стальных трубах, резервуарах и т. д.). Имеет сопротивление электропроводимости 10^7 Ом.

Техническая информация

Цвет	Каталог RAL (по заказу)
Плотность	1,25±0,05 кг/л (micaceous 1,50±0,05 кг/л) (EN ISO 2811)
Адгезия	GT 0 (сталь) – GT 1 (оцинкованная, нержавеющая сталь, алюминий) (EN ISO 2409)
Теоретический расход	6,7 м ² /кг (50мкм)
Сухой остаток	60-63% по весу (41-43% по объему) (EN ISO 3251 летучие)
Содержание ЛОС	456 г/л
	Максимальное содержание ЛОС в готовом к применению продукте (+10% растворителя 1120): 499 г/л
	Нормы ЕС (2010): 500 г/л
	Подкатегория i, однокомпонентное функциональное покрытие, грунтовочный слой на таких химически активных металлах, как цинк, алюминий Тип – OP

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Время сушки (25°С)

От пыли	20-30 мин
Высыхание	4-6 ч
Полное отверждение	72 -96ч
	<i>(Указанное время является ориентировочным и зависит от количества растворителя, влажности и температур.)</i>

Подготовка поверхности

Поверхность должна быть полностью очищена. Для достижения удовлетворительной адгезии следует удалить жир, масло, пыль и другие загрязняющие вещества. Металлические поверхности рекомендуется обработать от ржавчины пескоструйной обработкой минимум Sa 2 1/2. Для оцинкованных поверхностей рекомендуется обезжиривание и/или ручная шлифовка, либо шлифовка с помощью механических средств. Легкая пескоструйная очистка (brush blasting) является самым надежным методом очистки для обеспечения хорошей адгезии покрытия к поверхности.

Нанесение

Разбавить одним из рекомендованных растворителей на 5-10%

Методы нанесения:

Безвоздушное распыление (airless) - после разбавления одним из рекомендованных растворителей на 5% (сопло 0,013-0,019in)

Распылитель (диаметр: 1,8-2,2 мм, давление: 3-5 bar) после разбавления одним из рекомендованных растворителей на 5%.

Не покрывать двухкомпонентными покрытиями.

Рекомендуемая толщина пленки	50-80 мкм
Наносить при температуре	5-35°С
Рекомендованные	1120-1121-1119

	растворители	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 5°C-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.