

STACOR EP Rapid

Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с фосфатом цинка для стали.

1. Описание продукта:

STACOR EP Rapid - двухкомпонентная антикоррозионная эпоксидная грунтовка аминного отверждения с содержанием фосфата цинка. После отверждения материал образует твёрдое покрытие с высокой стойкостью к коррозии. Материал быстрого отверждения с коротким временем сушки.

2. Область применения:

STACOR EP Rapid применяется в качестве грунтового покрытия толерантного к подготовке поверхности. В качестве грунтовочного покрытия в составе трёхслойных систем покрытий для стали, нержавеющей стали, алюминия и оцинкованных поверхностей. Рекомендуется для применения на металлических конструкциях в условиях эксплуатации в коррозионных средах C2-C5 (ISO 12944-2). Возможно использовать в качестве ремонтного материала. Идеально для нанесения на заводах металлоконструкций.

3. Свойства материала

Цвет:	Серый (или другие под заказ)	
Теоретический расход:	0,214 кг/м ² при толщине сухой пленки 100 мкм.	
Плотность:	~ 1,50 г/см ³	
Содержание сухого остатка по объёму:	70 ± 2%	
Срок хранения:	12 месяцев с даты изготовления.	
Условия хранения:	В сухом помещении при температуре от -40°C до +40°C, в плотно закрытой таре, предохраняя от попадания влаги и прямых солнечных лучей.	
Норма упаковки:	STACOR EP Rapid(комплект):	22,5 кг (нетто)
	STACOR EP Rapid компонент А:	18,5 кг (основной компонент)
	STACOR EP Rapid компонент Б:	4,0 кг (отвердитель)
Толщина покрытия:	Толщина сухой пленки	– 100 мкм (1 слой)
	Толщина мокрой пленки	– 143 мкм (1 слой)

4. Технические характеристики

Подготовка поверхности:	<u>Сталь:</u>
	Абразивно-струйная обработка до степени Sa 2½ по ISO 8501-1 (подготовка поверхности по ISO 12944-4). (до степени очистки 2 по ГОСТ 9.402). Допускается степень подготовки Sa 2, St 2.
	Очистка от грязи, жира и масла.

Оцинкованная сталь:

Поверхность должна быть очищена от масла, жира и продуктов коррозии. Если при эксплуатации покрытия возможно выпадение конденсата, необходимо провести лёгкую струйную обработку (swiping) по ISO 12944-4 с использованием неметаллического абразива.

Нержавеющая сталь, алюминий:

Лёгкая струйная обработка (swiping) по ISO 12944-4 с применением неметаллического абразива.

Подготовка материала:	Перед смешиванием механически перемешать компонент А. Компоненты А+В перед нанесением аккуратно смешать в предписанной пропорции. Комп. А : Комп. Б = 18,5 : 4,0 по весу. Продолжительность смешивания составляет минимум 3 мин электрическим миксером. Перемешивание прекратить после получения однородной смеси.			
Температура при нанесении:	Не ниже + 5 °С и не выше +40 °С			
Относительная влажность:	30...80 % при нанесении. При нанесении и во время сушки температура должна быть на +3 °С выше температуры точки росы.			
Способ нанесения:	Кистью, валиком, методом воздушного и безвоздушного распыления. При нанесении методом безвоздушного распыления: Диаметр сопла - 0,016...0,018 дюймов Исходное давление - 12...15 Мпа			
Жизнеспособность смеси:	При + 20 °С ок. 3-4 час.			
Разбавитель:	Разбавитель Thinner st-ep, или аналог, по согласованию с поставщиком			
Разбавление:	Как правило, не требуется, но допускается до 7 % по весу.			
Условия высыхания:		+10 °С	+20 °С	+60 °С
	Высыхание до нанесения следующего слоя	5 ч	3 ч	1 час
Охрана труда:	Компоненты грунтовки горючи. Содержат органические растворители			

Эти данные дают информацию о нашем продукте и его применении соответственно современному уровню науки, однако они не гарантируют свойства продукта в каждом конкретном случае.

Следует соблюдать предупреждающие обозначения на этикетке. Принимать во внимание возможно существующие права на охрану промышленной собственности.

Мы гарантируем высокое качество нашего продукта в рамках общих условий продажи на внутренний рынок или на экспорт.

Так как наши материалы регулярно совершенствуются в соответствии с требованиями рынка, изменяется и техническая информация к ним. Пожалуйста, удостоверьтесь перед применением в актуальности Вашего варианта.