

ЭМАЛЬ ЭПОКСИДНАЯ САТИНИРОВАННАЯ ARSONEPOX SATIN (IS 09)

Описание

Эмаль эпоксиполиаммидаминовая с сатирированной отделкой средней толщины, характеризуемая высокой стойкостью к химическим агентам. Рекомендуется для защиты изделий из железа, надлежащим образом праймеризованных, в химической и нефтехимической индустрии.

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Твёрдых веществ в объёме	%	48 ± 2
Удельный вес	g/l	1100 ± 30
Рекомендуемая толщина	μ	30-40
Теоретический расход	mq/kg	12-13
Блеск	гloss	30-40
Отвердитель	тип	Полиамидный EF Полиаминовый ES
Отношение смешивания	вес	см.*
Pot life a 20°C	час	4-6 часа
Метод нанесения		Кисть Окраска распылением
Точка воспламенения	°C	> 26
Срок годности	месяц	18
Цвета, имеющиеся в наличии	Все цвета по карточке цветов ARSONCOLOR SYSTEM и RAL могут быть получены, используя нашу колеровочную систему.	
	F	S
* Цвета, получаемые на белой базе	100:20	100:25
Цвета, получаемые на нейтральной базе	100:15	100:20
Подготовка поверхностей	в зависимости от применяемого праймера	

ЭМАЛЬ ЭПОКСИДНАЯ САТИНИРОВАННАЯ
ARSONEPOX SATIN
(IS 09)

Условия нанесения	Температура	+10°C	+ 50°C
	Относительная влажность	< 85%	
Время затвердевания при 20°C	Не пристаёт пыль	45'-60'	
	Сухой при прикосновении	4-6 часов	
	Сухой на глубину		
	Интервал между нанесениями	мин. 3-4 часа макс. 24-36 часов	
Ускоренное при 40°-50° C	~ 1 часа (только для полиамидных)		

Подготовка продукта: Хорошо перемешать перед использованием
 Рекомендуемый растворитель эпоксидный нитро

Аппараты краскораспылители	Традиционный		
	Диаметр сопла	мм	1,2-1,5
	Давление резервуара	атм	--
	Давление воздуха	атм	3-4
	Разведение	%	10/15
	Airless		
	Диаметр сопла	мм	0,43-0,53
	Соотношение сжатия	>	30:1
	Давление на выпуске	атм	150-180
	Разведение	%	10-15

Рекомендуемые основы
 ARSONEPOX PRIMER
 ARSONEPOX PRIMER HB
 ARSONEPOX PRIMER LZ
 ARSONEPOX ZINC PRIMER
 ARSONEPOX CONTACT HB

Примечания

Эпоксидные продукты при наружном применении под воздействием света и У.Ф.лучей имеют склонность осыпаться и желтеть, сохраняя при этом неизменными свои защитные характеристики.

Такие типы отделки должны быть вновь окрашены не позднее 36 часов (при 20-25° C) во избежание проблем сцепления между слоями.

Эпоксидные продукты могут контактировать с агрессивными субстанциями (смотри таблицу химической стойкости).