Fisa Tehnica Produs

Ediția 001 / Revizia 1

Luciu

Grosime strat

recomandat

Rezistenta

temperatura

Densitate

Continut

solide

COV

Consum

teoretic

Consum

practic

Gri /Rosu oxid

Conform cerintei

Mat

40 – 60 μm uscat

80 – 120 μm umed

Max 90°C

1.40±0.05 kg/l

76±2% masic

55±2% volumic

Maxim 350g/l (ca atare)

Maxim 500g/l (dilutie max 20%)

uscat 40μm

90-60% fata de valoarea teoretica

functie de metoda, echipamentul de

aplicare utilizat, complexitatea piesei.

Timp de uscare

Valorile din tabel sunt date ca valori orientative, valorile

obtinute in practica avand valori mai mari sau mai mici functie

de temperatura, umiditate, ventilatie, grosimi de strat

Tip uscare

La atingere

10 °C

8 ora

4 ore

40°C

2ore

Detalii pentru aplicare

Diluant

Raport de amestecare (masic)

Timp de utilizare amestec

Temperatura de aplicare

Umiditate maxima 70%

D401

-

-

Minim = 10°C

Maxim = 40°C

La manipulare 24 oreMax 16 ore 10 ore

Uscare totala 40 oreMax 24 ore Max 16 ora

Timp reacoperire: dupa uscare vopselei (24ore la 20C)

Grund alchidic G4010

Grund cu rol de protectie anticoroziva pe baza de fosfat

de zinc. Produs monocomponent ce contine rasina sintetica,

pigmenți, aditivi de etalare, pigmenți anticorozivi

caracterizându-se printr-o uscare normal la aer

Produsul prezintă aderenta foarte buna la suport metalic,

atat sablat cat si pe suport metalic pregatit metalic.

Produsul se incadreaza conform H.G. 735/2006 Anexa 2,

paragraful „i”

(COV maxim produs gata de aplicare = 500g/L)

Date tehnice

Culoare

**Descriere**

Utilizare

Se recomanda utilizarea pentru protecția anticoroziva

pieselor metalice, metalice expuse la medii cu agresivitate

mica (C2) respectiv ca prim strat in sistemele anticorozive

de protecție expuse la medii cu agresivitate mica/medie

(C2/C4) Desi poate fi aplicat direct pe suprafete nesablate

cele mai bune rezultate se obtin pe suprafete pregatite

mecanic sau prin sablare.

In cazul cerintei de 80-100 microni, se recomanda aplicarea

in 2 straturi a 40-50 microni fiecare pentru a evita defectul

de „blocarea de solvent” in stratul de vopsea si scaderea

capacitatii de protectie anticoroziva.

Pentru a obtine rezultatele maxime din punct de vedere al protectiei anticorozive, trebuie respectate valorile

impuse in tabelele de mai sus, respectiv din punct de vedere al pregatirii suprafetei acesta trebuie:

o sa nu fie impurificata cu praf, ulei, vaseline;

o sa fie neteda, lipsita de microgauri (pittings), zone de metal ce pot exfolia, alte materiale cu aderenta

slaba la suport, arsuri de la sudura, stropi de sudura;

o temperatura sa fie cu 3°C mai mare decat temperatura punctului de roua (condensare apa);

Conditii de aplicare

*Metode de aplicare:*

Tip diluant

Dilutie

Presiune Grund

Presiune aer

Duza

Spray-ere airless

D401

0 - 5%

110 – 140 atm

-

0,009” – 0,015”

Spray-ere airmix

D401

0 – 10%

70 – 100 atm

2 – 4 atm

0,009” – 0,015”

Spray-ere

conventionala

D401

maxim 10%

-

2 – 4 atm

1,4 – 1,6 mm

Aplicare cu

rola/pensula

D401

max. 10%

Aplicare in zonele

greu accesibile sau

retusuri

20°C