

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Код продукта: 0503-800-XXXX

Наименование продукта: ALMADUR SPRINT 2+1

ALMADUR SPRINT

Описание продукта: Антикоррозионный быстросохнущий эпоксидный грунт универсального применения может использоваться также в качестве грунта в системе покрытий для стальных конструкций, подверженных разрушительному воздействию механических факторов – содержит фосфат цинка – в качестве ингибитора коррозии. Тиксотропный, толстослойный, быстросохнущий грунт. Покрытие устойчиво к воздействию атмосферных факторов. ALMADUR SPRINT применяется при температуре выше 5°C.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая адгезия к стальным, оцинкованным и алюминиевым поверхностям,
- Высокая механическая стойкость,
- Содержание фосфата цинка увеличивает стойкость к коррозии,
- Идеальные антикоррозионные свойства в атмосферных условиях
- Быстро отверждается даже при пониженных температурах до 5°C

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для грунтования элементов стальных, алюминиевых и оцинкованных конструкций, эксплуатируемых в сфере морского, речного, промышленного и городского использования. ALMADUR SPRINT может использоваться как самостоятельное покрытие при толщине слоя минимум 250 мкм - в случае, когда покрытия с высокими декоративными достоинствами не требуются.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

• Плотность (около), кг/дм ³	1,4
• Рекомендуемая толщина сухого/мокрого слоя, мкм	80/150
• Время высыхания (20°C): до степени 1 (от пыли), мин	10
до степени 3 (сухая на ощупь), мин	25
• Пригодность смеси к использованию при 20 °С, ч	8
• Время полного отверждения покрытия при 20 °С, дни	7
при 15 °С, дни	14
• Теоретический расход на сухое покрытие толщиной 100 мкм, дм ³ /м ²	0,19
• Содержание твердых веществ (±2), % об.	60
• Содержание ЛОС в продукте, готовом к применению, г/л	510
• Рекомендуемое количество слоев	1 – 2

ТИП ПОКРЫТИЯ: матовый

ЦВЕТА: светло-серый темно-серый

Последующие окрашивания

Эпоксидная покрывная краска ALMADUR TOPCOAT или полиуретановая покрывная ALMAPUR

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

Приготовление краски - компоненты I и II тщательно перемешать – (II компонент – 0504-800-0000)

смешать в пропорциях объема: веса:

- компонент I 2 100
- компонент II 1 30

Количество разбавителя 8040: 0 - 2% объема. По истечении 15 минут (при темп. 20°C) краска готова к использованию

Метод нанесения

- гидродинамическое распыление: $\varnothing 0,33-0,43$ мм; ок. 10МПа
- пневматическое распыление: $\varnothing 2,0 - 2,4$ мм; 3-4 атм
- кисть

Код разбавителя 8040

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ *

Поверхность - чем лучше вычищена поверхность, тем более стойким будет покрытие.

Наивысшей химической и механической устойчивостью обладают покрытия, наносимые непосредственно на стальные поверхности, прошедшие пескоструйную обработку минимум до степени очистки Sa 2½*

- Поверхность стали сухая, лишенная загрязнений, обезжирена – очищена минимум до степени Sa 2* для погруженных в воду поверхностей или минимум до степени St 2* для наружных поверхностей. Для внутренних поверхностей допускается очищение минимум до степени **St 3***.
- Поверхности оцинкованной стали сразу после погружения и алюминиевые сухие поверхности, заматированные мелкозернистым абразивным материалом
- Оцинкованные поверхности должны быть свободны от любых загрязнений, продуктов коррозии цинка. Чистка горячей водой, водой под давлением, абразивная обработка или ручная чистка с использованием инструментов с механическим приводом.
- Поверхность подготовленная к окрашиванию должна быть сухой, лишенной соли, жира, пыли и иных загрязнений.

Интервал перекрытия: минимальный / максимальный для покрытий рекомендованной толщины:

- при 20 °C - 8 ч / 1 месяц
- при 10 °C - 18 ч / 2 месяца

Условия нанесения и отверждения покрытия:

- минимальная температура поверхности 5 °C
- температура поверхности выше точки росы (избегать конденсации)
- относительная влажность воздуха не выше 80%,
- хорошая вентиляция.

СРОК ГОДНОСТИ: 12 месяцев от даты изготовления при хранении в закрытой фабричной упаковке.

ПРИМЕЧАНИЕ! Продукт предназначен для профессионального промышленного использования. Информация о безопасности использования продукта содержится в Техническом Паспорте Продукции.