

## ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ

### "РАПИДАЛ"

**Описание на продукта** Бързосъхнещ антикорозионен грунд на алкидна основа.

#### Приложение

Антикорозионна защита на конструкции или елементи от черни метали в условия на средна корозионна среда. Сравнително по-бързото му изсъхване както на допир, така и до пълно изсъхване го правят предпочитан, когато има изисквания за по-кратки срокове на препокриване, пренасяне и манипулации с боядисваните конструкции или елементи.

#### Основни данни

Тип	алкиден	
Цвят	червен или сив	
Вискозитет (БДС EN ISO 535) Ø 6 mm	40 ÷ 80 s, 23°C	
Сухо вещество (БДС EN ISO 3251)	45 ± 2 об.%, 65 ± 2 мас. %	
Плътност	1.3 g/cm <sup>3</sup>	
Концентрация на летливи органични компоненти	480 g/L	
Препоръчителен брой слоеве	1	
Разходни норми*		
Сух филм µm	30	40
Мокър филм µm	70	90
Теор. разход [g/m <sup>2</sup> ]	90	120
Теор. покривност [ m <sup>2</sup> /l]	14.0	11.3

\*Стойностите се отнасят за неразреден продукт

#### Време за изсъхване ( за 40 µm сух филм) (БДС EN 29117)

Температура	10°C	15°C	20°C
Сух на допир	40 min	30 min	20 min
Сух филм	4 h	3 h	2 h
Сух за препокриване	от 2 до 4 h	от 2 до 4 h	от 2 до 4 h
Пълно изсъхване	7 дни	7 дни	7 дни

Ако припокриването не се осъществи в този интервал от време трябва да се изчака мин. 24 часа за нанасяне на следващ слой.

#### Разредител

“PP - 3”, производство на “Рекорди” ООД

#### Опаковки

метални опаковки от 23 kg

### **Гаранционен срок**

6 месеца от датата на производство в оригинални и затворени опаковки, съхранявани в закрити и проветриви складови помещения при температура от 5 до 35°C.

### **Метод за нанасяне**

безвъздушно (хидравлично) нанасяне	Доставен вискозитет	
въздушно (пневматично) нанасяне	Разреждане	до 15 об.%
четка или валяк	Разреждане	до 10 об.%

### **Подготовка на повърхността**

Продуктът се нанася върху предварително почистени повърхности от ръжда, маслени и механични замърсявания. За постигане на максимално добър резултат металните повърхности и детайли трябва да се почистят чрез пясъкоструене до степен Sa 2<sup>1/2</sup> (метален блясък) или механично до степен St 2. Непосредствено преди нанасяне повърхностите трябва да бъдат сухи, обезмаслени и почистени от прах. За достигане на максимален резултат е необходимо при почистване да се обърне внимание на трудно достъпните места като ъгли, ръбове, заварки, вдлъбнатини и др. Те трябва допълнително да се заоблят, изравнят и запълнят.

### **Условия за полагане**

При нанасяне в бояджийски камери или в пригодени специално за целта помещения се изисква температура над 5°C и добра вентилация. Боядисваните повърхности трябва да бъдат сухи, атмосферната влажност да не превишава 85%. При полагане температурата на металната повърхност трябва да бъде с 3 °C над точката на оросяване за да се предотврати кондензирането на влага. (ISO EN 12944)

### **Техника на безопасност**

При работа с продукта е задължително спазването на изискванията за противопожарна безопасност, както и действащите санитарно-хигиенни норми за работа с лаково бояджийски материали. По време и след приключване на работа с материала трябва да се осигури постоянен приток на свеж въздух, за да не се вдишват парите (необходими са средства за респираторна защита). Лица, страдащи от алергии и такива, предразположени към заболявания на дихателните пътища не трябва да работят с тези материали.

**За допълнителна информация не се колебайте да се свържете с нас**