

ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ

"СТОПКОР "

Описание на продукта

“Стопкор” е еднокомпонентен неорганичен, етил силикатен, с високо съдържание на цинк антикорозионен грунд.

Приложение

Продуктът е предназначен за антикорозионна защита на изделия от черни метали.

Основни данни

Тип	етил силикатен			
Външен вид	матов			
Цвят	сив			
Вискозитет (БДС EN ISO 535) Ø6 mm	30 ÷ 40 s, 23°C			
Сухо вещество (БДС EN ISO 3251)	50 ± 2 об. %, 80 ± 2 мас. %			
Плътност	2.6 g/cm ³			
Летливи органични компоненти(VOC)	420 g/l			
Препоръчителен брой слоеве	1 ÷ 2 в зависимост от търсената дебелина на сухия филм			
Разходна норма	Сух филм µm	40	50	75
	Мокър филм µm	80	100	150
	Теор. разход [g/m ²]	210	260	400
	Теор. покривност [m ² /l]	12.5	10.0	6.6

*Стойностите се отнасят за неразреден грунд

Време за изсъхване

Температура	5°C	10°C	20°C
Сух на допир	30 min	20 min	20 min
Сух филм	3 h	2.5 h	2 h
Сух за препокриване	24 h	18 h	12 h
Пълно изсъхване	24 h	24 h	24h

*Стойността на показателя се отнася за конкретната температура и 50% влажност на въздуха. Различни от тези условия променят времето за пълно изсъхване, като по-високите температури ускоряват, а по-ниските забавят процеса.

Разредител

“АБ - 1”, производство на “Рекорди” ООД

Метод за нанасяне

- Безвъздушно (хидравлично) нанасяне работен вискозитет
- Въздушно (пневматично) нанасяне разреждане до 10 об.%

Подготовка на повърхността

Продуктът се нанася върху предварително почистени от ръжда, маслени и механични замърсявания повърхности. За целта металните повърхности и детайли трябва да се почистят чрез пясъкоструене до степен Sa 2^{1/2} (метален блясък) или механично до степен St 2. Непосредствено преди нанасяне повърхностите трябва да бъдат сухи, обезмаслени и почистени от прах. При почистването да се обърне внимание на трудно достъпните места като ъгли, ръбове, заварки, вдлъбнатини и др. Те трябва допълнително да се заоблят, изравнят и запълнят.

За получаване на надеждно покритие, грундът трябва да се нанесе 2 до 3 часа след пясъкоструенето, тъй като почиственият метал се окислява много бързо на въздуха.

Разбъркване

Разбъркайте енергично с подходяща бъркалка и при подходящи обороти до достигане на хомогенност и отсъствие на бучки.

Условия за полагане

При нанасяне в бояджийски камери или в пригодени специално за целта помещения се изисква добра вентилация. Повишената относителна влажност спомага за по-бързо и по-добро втвърдяване на филма. 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 лаковобояджийски 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 предразположени към заболявания на дихателните пътища не трябва да работят с тези материали.

Опаковки

метални опаковки от 10 kg и 25kg

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.

За допълнителна информация не се колебайте да се свържете с нас