

ECOLAK Arkusz danych technicznych

Polymarin Primer WB

Kod: 701

Nowej generacji grunt na bazie wody, zapewniający odporność na działanie wody i długotrwałą ochronę przed korozją.

Opis produktu:

Grunt 1K na bazie wody, charakteryzujący się bardzo dobrą przyczepnością do różnorodnych podłoży: stali, stali ocynkowanej, aluminium, żelaza. Zapewnia doskonałą ochronę przed korozją. Powłoka przemysłowa tego typu jest łatwa w użyciu i przyjazna dla środowiska, a czas jej schnięcia jest bardzo krótki. Do stosowania w pomieszczeniach i na zewnątrz. Może być pokrywana powłokami na bazie wody lub rozpuszczalników. Zapewnia ochronę w środowiskach nadmorskich, wilgotnych i wszelkich innych powodujących korozję.

Dane techniczne:

Kolor: szary, miniowy

Połysk: matowy

Zawartość substancji stałych w przeliczeniu na objętość: $40 \pm 2\%$

Czyszczenie: woda

Okres przechowywania: (przy 5-30°C) 12 miesięcy

Wydajność teoretyczna:

- $6,6 \text{ m}^2/\text{l}$ (grubość suchej warstwy – 60 mikronów)

Temperatura otoczenia podczas nakładania: 10-30°C

Czas schnięcia:

	10°C	25°C	49°C
Na dotyk	1 godzina	45 min	25 min
Przed użytkowaniem	5-6 godzin	3-4 godziny	2-3 godziny
Przed nałożeniem kolejnej warstwy	7-8 godzin	3-4 godziny	2-3 godziny
Pełny	7 dni	7 dni	3 dni

* Niniejsze wskazania są szacunkowe. Należy również wziąć pod uwagę czynniki takie jak ruch powietrza, wilgotność, używany sprzęt.

Cechy:

- Ochrona przed korozją
- Wczesna odporność na wodę
- Odporność na ścieranie
- BRAK LZO
- Szybkie schnięcie i krótki czas oczekiwania przed nakładaniem kolejnych warstw
- Doskonała odporność na korozję powierzchniową
- Doskonała przyczepność

Zastosowanie:

- Celulozownie i papiernie
- Rafinerie
- Ogrodzenia, metalowe konstrukcje o lekkiej/średniej wadze
- Zakłady petrochemiczne i elektrownie
- Stal konstrukcyjna
- Zbiorniki stalowe
- Wagony kolejowe
- Kontenery na odpady i śmieciarki
- Ogólne zastosowania związane z konstrukcjami Przemysłowymi, w tym stosowanymi w Przemśle ciężkim.

Nakładanie:

Sposób nakładania	Ciśnienie, psi	Średnica dyszy
Natrysk	1400-2500	0,011-0,013"
Natrysk zwykłym pistoletem	50	0,055-0,070"
Pędzel (nylon/poliester)		
Walek (1/4-3/8" pleciony)		

Charakterystyka:

Nazwa badania	Metoda badania	Wynik
Odporność na skraplanie	ASTM D4585 (38°C)	Doskonały
Odporność na ścieranie	ASTM D4060, tarcza ścierna CS17, 1000 cykli,	utrata 218 mg
Przyczepność	ASTM D4541	>500 psi
Odporność na uderzenie	ASTM D2794	>0,5 kg/2 m
Odporność na gorące powietrze	ASTM D2485	115°C
Odporność na zewnątrz	1 rok, 45°S	Doskonały
Elastyczność	ASTM D522	Pozytywny
Przyspieszone działanie czynników	ASTM D4587	Pozytywny
Twardość ołówkowa	ASTM D3363	H

* Dane fizyczne uzyskano poprzez badanie rekomendowanego systemu na płycie stalowej o poziomie czystości SA 2,5 (według szwedzkiej normy SIS 055900).

Opakowanie: 5 l/18 l

Przygotowanie powierzchni:

Powierzchnia musi być czysta, sucha, stabilna i pozbawiona luźnych elementów. Należy całkowicie usunąć wszelkie pozostałości tłuszczu, kurzu, brudu, soli. Stabilna, wolna od zanieczyszczeń infrastruktura zapewnia długą trwałość systemu.

Metal i żelazo:

Luźne elementy należy usunąć za pomocą sprężonego powietrza (zaleca się ręczne usunięcie złuszczonych warstw farby, rdzy pozostałości po spawaniu, używając skrobaków ręcznych i lub pneumatycznych), w celu uzyskania poziomu czystości powierzchni SA 2,5 (według normy SIS 055900) i pozbycia się rdzy, luźnych elementów, złuszczonej farby, olejów itp. przynajmniej z 95% czyszczonego obszaru (według normy SSPC-SP10).

Profil osiągnięty na powierzchni powinien uzyskać poziom szorstkości równy 80 mikronom. Należy wypolerować i zaokrąglić wszystkie krawędzie, ostre rogi, w tym spawy, aż do uzyskania minimalnego promienia 6 mm. Pył należy usunąć sprężonym powietrzem (pozbawionym cząsteczek olejów i wody) lub za pomocą odkurzacza. Należy pokryć spawy, łączenia, śruby, ostre rogi w celu zabezpieczenia przed powstawaniem wczesnych uszkodzeń w tych miejscach. W przypadkach, gdy nie można usunąć luźnych elementów za pomocą sprężonego powietrza, należy wykonać dokładne czyszczenie z wykorzystaniem narzędzi ręcznych lub mechanicznych, takich jak tarcze polerskie, szczotki stalowe, papier ścierny, skrobaki, aby usunąć zgorzeliny, rdzę, warstwy złuszczonej farby i zanieczyszczenia, aż do uzyskania poziomu czystości ST-3, według norm SSPC-SP3 i SSPC-SP11. Gotowa powierzchnia musi być pozbawiona ostrych rogów, szorstka, bez luźnych elementów, kurzu, brudu, olejów lub jakichkolwiek innych zanieczyszczeń, w celu zapewnienia odpowiedniego przylegania powłoki do infrastruktury. Grunt należy jak najszybciej nakładać na czyste powierzchnie, możliwie jak najbliżej ukończenia natryskiwania każdego segmentu, aby zapobiec gromadzeniu się zanieczyszczeń lub rdzy na powierzchni.

Żelazo ocynkowane:

Należy usunąć kurz, tłuszcze i inne zanieczyszczenia z powierzchni, myjąc ją detergentami i czystą wodą, zgodnie z instrukcjami zawartymi w normie SSPC-SP1 (Czyszczenie rozpuszczalnikami). Po czyszczeniu, powierzchnię należy poddać obróbce zgrubnej (w razie potrzeby należy użyć środków chemicznych lub narzędzi mechanicznych). Proces obróbki zgrubnej kończy się na poziomie Sa1, na głębokości profilu wynoszącej 7-12 mikronów (zgodnie z normą SSPC-SP7 dla piaskowania); podczas mechanicznej obróbki zgrubnej należy użyć stalowej szczotki i/lub papieru ściernego. W przypadku wystąpienia korozji, należy oczyścić powierzchnię ręcznie lub przy użyciu odpowiedniego sprzętu mechanicznego, zgodnie z normą SSPC-SP2 SP3 (Czyszczenie ręczne lub przy użyciu elektronarzędzi). Aby usunąć tłuszcze i sole cynku z metalu, najpierw należy oczyścić go rozpuszczalnikami, a następnie wyczyścić za pomocą narzędzi mechanicznych. W celu przeprowadzenia dokładnego oczyszczenia, należy często wymieniać rozpuszczalnik i narzędzie do czyszczenia. Bardziej skutecznym sposobem jest przemywanie emulsją lub ciepłą wodą pod wysokim ciśnieniem, z zastosowaniem odpowiednich detergentów.

Pokrywana powierzchnia musi być czysta i sucha. Należy pokryć spawy, łączenia, śruby, ostre rogi w celu zabezpieczenia przed powstawaniem wczesnych uszkodzeń w tych miejscach.

Aluminium i stal nierdzewna:

Patrz: instrukcje dotyczące ocynkowanego żelaza.

Pokryte powierzchnie:

Gdy powłoka jest jednorodna, a przyczepność przekracza 1 N/mm², należy ją oczyścić i usunąć tłuste materiały, zanieczyszczenia i inne cząsteczki z powierzchni. Jednorodna, twarda powierzchnia powinna być lekko szorstka. W razie konieczności, należy użyć droбноziarnistego papieru ściernego. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących efektu końcowego, należy całkowicie usunąć starą powłokę lub ewentualnie nałożyć powłokę pośrednią (warstwę klejącą) zgodnie z zaleceniami producenta.

Gwarancja i środki ostrożności:

Uważa się, że informacje zawarte w niniejszym dokumencie są wiarygodne, ale nie wyklucza się istnienia nierozpoznanego ryzyka. Ecolak gwarantuje jedynie, że jakość materiałów pozwala na ich sprzedaż. Gwarancja ta zastępuje wszelkie inne, pisemne lub niepisane, wyrażone lub domniemane gwarancje. Ecolak wyraźnie nie udziela żadnej gwarancji przydatności produktu do określonego celu lub nienaruszania którychkolwiek praw patentowych. W związku z powyższym, Kupujący ponosi wszelkie ryzyko związane z wykorzystaniem tych materiałów. Wyłączne zadośćuczynienie wobec Kupującego, z tytułu któregokolwiek naruszenia warunków gwarancji lub roszczenia z tytułu zaniedbania, ogranicza się wyłącznie do ceny zakupu materiałów. Nieprzestrzeganie zalecanych procedur zwalnia firmę Ecolak z wszelkiej odpowiedzialności związanej z materiałami lub ich wykorzystaniem.

Przed użyciem należy zapoznać się z KC. TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO. Karta charakterystyki oraz instrukcje mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Aby uzyskać dodatkowe informacje, należy skontaktować się z przedstawicielem Ecolak.
