



**Protective
&
Marine
Coatings**



MACROPOXY L425

Преди известен като Epigrip L425

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

ОПИСАНИЕ:	
Тип материал: Високо ефективен 2-компонентен епоксиден цинк-фосфатен грунд	
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА УПОТРЕБА:	
За антикорозионна защита на повърхности и стоманени конструкции от въглеродна стомана, подготвени чрез абразивно бластиране. Подходящ за употреба под определени системи от покрития за атмосферни и потопени приложения. Като грунд за поправки. Толерантен и подходящ за полагане в/у ръчно подготвени повърхности. Грунд за повърхности от неръждаема стомана и цветни метали.	
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СРЕДСТВА ЗА ПОЛАГАНЕ:	
Безвъздушен спрей Конвенционален спрей Четка Валяк	
ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПРОДУКТА:	
Цвят:	Ограничен брой цветове
Точка на запалване:	База 24°C; Втвърдител: 26 °C
Съдържание на сухо в-во:	60± 3% (ASTM – D2697-91)
ЛОС*	346 gms/ l определени съгласно Наредба PG6/23 на Великобритания 376 gms/ l определени, за да отговарят на изискванията на ЕС Директивата за допустимите стойности на емисии от разтворители 274 gms/ kg съдържание по тегло, съгласно ЕС SED

Стандартна дебелина на слоя	Дебелина на СУХ филм: 75 микрона	Дебелина на мокрия филм: 125 микрона	Теоретична покривност: 8.0m ² / liter	
ПРАКТИЧЕСКИ ДЕБЕЛИНИ ЗА НАНАСЯНЕ – МИКРОНИ ЗА 1 СЛОЙ				
	Безвъздушен спрей	Конвенционален спрей	Четка	Валяк
Сух	75*	75	50	65
Мокър	125	125	83	108
<i>*Максимални допустими отклонения обичано са 175микрона ДСФ при пръскане с безвъздушен спрей</i>				
СРЕДНИ ВРЕМЕНА НА СЪХНЕНЕ:				
	при 15 °C	при 23 °C	при 35 °C	
Сух на допир	2 часа	1 ½ час	1 час	
Сух за препокриване	6 часа	4 часа	3 часа	
За работа	24 часа	16 часа	12 часа	
<i>*Тези данни са ориентировъчни. Фактори като движение на въздуха и влажност също трябва да се вземат под внимание.</i>				
ПРЕПОРЪЧИТЕЛЕН РАЗРЕДИТЕЛ:				
Cleanser / Thinner № 5				
УСТОЙЧИВОСТ:				
Влага – отлична Разливи на киселини – средна Разливи на основи- отлична Петролни разтворители – отлична Алифатни разтворители – отлична Износване – отлична Метеорологични влияния – отлична (образуват се отлагания от варовик)				
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ КРАЙНИ ПОКРИТИЯ:				
Неограничено се препокрива с епоксидни системи, като е необходимо повърхността, която ще покрива да е подходящо почистена. Там, където има изисквания за висока степен на лъскавост и запазване на цвета на финиша да се използва Acrolon C137V2, Acrolon C237 или Acrolon K651 в рамките на 7 дни след полагане на грунда, с минимална ДСФ от 50 микрона или за Acrolon C750V2 да се нанесе в рамките на 4 дни от полагането. Тези времена за препокриване се отнасят до постигането на оптимално прилепване (адхезия) на покритието при температури 23 °C и варират в зависимост от температурата. За покриване с финиш на алкидна основа, се консултирайте с представител на фирма „МТМ“ ЕООД.				
Живот на смесения продукт:	при 15 °C 8 часа	при 23 °C 6 часа	при 35 °C 3 часа	
ОПАКОВКИ:				

Двуконпонентен продукт - база и втвърдител в отделни опаковки

Смесване: 4 : 1 = База : Втвърдител по обем

Размер на 20 литра и 5 литра

опаковката:

Тегло: 1,37 кг/л (може да варира в зависимост от цвета)

Срок на годност: 2 години от датата на производство

ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА:

За метални повърхности, съдържащи желязо:

Бластиране до степен са 2 ½ съгл. BS EN ISO 8501-1:2007, профил на повърхността между 50-75µ.

Ръчно подготвяните повърхности да се обработят минимум съгласно стандарт ST.3 BS EN ISO 8501-1:2001 в деня, в който ще се боядисват.

Повърхностите, които ще се боядисват е необходимо да са сухи, чисти, без замърсявания.

Неръждаема стомана и цветни метали

Повърхностите, които ще се боядисват е необходимо да са сухи, чисти, без замърсявания за постигане на оптимална адхезия на покритието. Основата трябва добре да бъде изстъргана или бластирана с неметален абразив. Консултирайте се с представител на производителя.

За неръждаема стомана – грунд L425 Red Oxide.

АПАРАТУРА ЗА НАНАСЯНЕ:

Безвъздушен спрей:

Размер на дюзата: 0,46 mm

Ъгъл на разпръскване на дюзата: 65°

Налягане на течността: 0,4 кг/см² (6 psi)

Работно налягане: 155 кг/см² (2200 psi)

Конвенционален спрей:

Размер на дюзата: 1,27mm (50 thou)

Входящо налягане 2.8кг/ см²(40 psi)

Налягане на течността: 0,4кг/ см²(6 psi)

При полагане с конвенционален спрей е необходимо разреждане на боята до 10% с разреждител

Cleanser No 5. Разреждането да се извърши непосредствено преди употреба, като продуктът се разбърка добре.

Четка и валик:

Материалът е подходящ за нанасяне с четка и валик. При полагане с четка или валик е необходимо нанасянето на повече от един слой, за да се достигне дебелината на 1 слой покритие, нанесено чрез безвъздушен спрей.

УСЛОВИЕ НА ПОЛАГАНЕ И ПРЕПОКРИВАНЕ:

Този продукт трябва да се нанася при температури над 10 °С, при висока относителната влажност, т.е. 80 - 85% като при тези условия е необходимо да се осигури подходяща вентилация в помещението. Температурата на основата трябва да е поне 3 °С над точката на оросяване и винаги над 0 °С.

При полагане на при температури под 10 °С, времената на съхнене и втвърдяване значително ще се удължат и съответно характеристиките на пръскания слой ще се компроментират.

НЕ се препоръчва полагане при температури на средата под 5 °С.

За постигането на оптимална водна и химическа устойчивост е необходимо при съхнене температурите да се поддържат над 10 °С.

ДОПЪЛНИТЕЛНА ИНФОРМАЦИЯ:

За епоксидните покрития - стабилност на цвета:

С течение на времето епоксидните покрития променят цвета си, пожълтяват или потъмняват като този период зависи от това, дали са положени на открито или в закрити помещения. Затова последващи поправки на участъци по покритието, нанесени в последствие, дори и в същия цвят, ще се отличават на фона на останалото покритие.

Когато са изложени на UV-лъчения се наблюдава появата ефект като от варовикови отлагания по повърхността на покритието. Това се дължи на загубата на блясък и отлагането на фин прах по повърхността.

*По време на смесването на епоксидни продукти температурата на околната среда не трябва да надвишава 35 °С.

ЗДРАВЕ И БЕЗОПАСНОСТ

За информация относно безопасно съхранение и работа с продукта се консултирайте с ИЛБ на продукта.

www.mtm.bg