



**Protective
&
Marine
Coatings**



**MACROPOXY™ C400V3
EPOXY ZINC PHOSPHATE**

Старо название - EPIGRIP C400V3

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

ОПИСАНИЕ:
MACROPOXY C400V3 е двукомпонентно мултифункционално епоксидно цинк – фосфатно покритие / грунд/ за защита на въглеродна стомана.
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА УПОТРЕБА:
<p>Мултифункционалното епоксидно покритие Масгроху С400V3 е подходящо за защита на стоманени конструкции, изложени на корозивни влияния на средата категории в диапазон от С1 до С5 съгласно ISO 12944, включващи сгради, паркинги, нефтохимични заводи, пивоварни и електроцентрали. Не е подходящ за потопени приложения.</p> <p>Подходящ грунд за защита на строителна стомана, за бластирана стомана, изложена на външни и вътрешни условия . Може също така да бъде използван като високо покривен междинен слой, както и за крайно покритие, когато не се изисква блясък и устойчивост на цвета.</p> <p>Всички епоксидни продукти губят своята лъскавина и цвят, когато са изложени на външни метеорологични влияния, така че там, където е необходимо запазване на цвета и блясъка на покритието или там където се изисква изцяло декоративен финален слой, е необходимо да се избере подходящо крайно покритие, разработено специално за тази цел.</p> <p>Масгроху С400V3 може да бъде нанасян с дебелина на сухия филм от 75 до 275 микрона за слой, в зависимост от изискванията по спецификация.</p> <p>За допълнителна информация се свържете с представител на „MTM“ ЕООД.</p>
ОДОБРЕНИЕ:
Одобен за приложение съгласно BS476 Част 7- За повърхностно разпространение на пламъка. BS 6853 Приложение D – Отделяне на пушек
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СРЕДСТВА ЗА ПОЛАГАНЕ:
Безвъздушен спрей (само за бластирани повърхности) Конвенционален спрей Четка Валяк
ПРЕПОРЪЧИТЕЛЕН РАЗРЕДИТЕЛ:
Thinner № 2 (за разреждане) Thinner № 9 или № 13 (за почистване)
ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПРОДУКТА

Цвят:	Ограничена гама цветове (сив / червен), включително цветове със съдържание на МЮ (слодест железен оксид)			
Точка на запалване:	База 24 °C ; Втвърдител: 26 °C			
Съдържание на сухо в-во:	70± 3% (ASTM – D2697-91)			
ЛОС*	257 gms/ l определени съгласно Наредба PG6/23 на Великобритания 289 gms/ l определени, за да отговарят на изискванията на ЕО Директивата за допустимите стойности на емисии от разтворители 190 gms/ kg съдържание по тегло, съгласно ЕС SED			
Стандартна дебелина на слоя	Дебелина на СУХ филм: 75 микрона	Дебелина на мокрия филм: 107 микрона	Теоретична покривност: 9.33m ² / liter	
ПРАКТИЧЕСКИ ДЕБЕЛИНИ ЗА НАНАСЯНЕ – МИКРОНИ ЗА 1 СЛОЙ				
	Безвъздушен спрей	Конвенционален спрей	Четка	Валяк
Сух	75*	75	65	60
Мокър	107	107	92	85
<i>Максимални допустими отклонения обичано са 400 микрона ДСФ при пръскане с безвъздушен спрей и 125 микрона при нанасяне с четка</i>				
СРЕДНИ ВРЕМЕНА НА СЪХНЕНЕ:				
	при 15 °C	при 23 °C	при 35 °C	
Сух на допир	1 ½ час	1 час	15 минути	
Сух за препокриване	5 часа	3 ½ часа	2 часа	
Окончателно сух	15 часа	7 часа	4 часа	
<i>*Тези данни са ориентировъчни. Фактори като движение на въздуха и влажност също трябва да се вземат под внимание.</i>				
ПРЕПОРЪЧИТЕЛЕН РАЗРЕДИТЕЛ:				
Thinner № 2 (за разреждане) Thinner № 9 или № 13 (за почистване)				
УСТОЙЧИВОСТ:				
Влага – отлична Разливи на киселини – средна Разливи на основи- отлична		Петролни разтворители – отлична Алифатни разтворители – отлична Износване – отлична Метеорологични влияния - отлична		
ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ КРАЙНИ ПОКРИТИЯ:				
Покрития на епоксидна, алкидна и полиуретанова основа. За повече информация се свържете с представител на фирма „МТМ“ ЕООД.				
ОПАКОВКИ:				
Двухкомпонентен продукт база и втвърдител в отделни опаковки Смесване: 7:1 = База : Втвърдител по обем				

Размер на опаковката:	20 литра и 5 литра	
Тегло:	1,57 кг/л	
Срок на годност:	2 години от датата на производство	
Живот на смесения продукт:		
при 15 °C	при 23 °C	при 35 °C
2 ½ час	1 ½ час	1 час
ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА:		
<p>Масороху С400V3 се нанася върху основа, подготвена чрез бластиране до минимум Sa.2 ½ BS EN ISO 8501-1:2001, профил на повърхността между 50-75µ. Повърхността, която ще се покрива да е чиста, суха и без масла, греси и др. ръчно подготвяните повърхности да се подготвят минимум съгласно стандарт ST.3 BS EN ISO 8501-1:2001 в деня, в който ще се боядисват.</p>		
АПАРАТУРА ЗА НАНАСЯНЕ:		
Безвъздушен спрей:	Дебелина сух филм: 75- 125 µ	Дебелина сух филм: 125-300µ
Размер на дюзата:	0,33mm	0.38mm
Ъгъл на разпръскване на дюзата:	40°	40°
Работно налягане:	155кг/см ² (2200 psi)	155кг/см ² (2200 psi)
Конвенционален спрей:		
Размер на дюзата:	1,27mm (50 thou)	
Входящо налягане	2.8кг/ см ² (40 psi)	
Налягане на течността:	0,4кг/ см ² (6 psi)	
<p>При полагане с конвенционален спрей е необходимо разреждане на боята до 10%. Там където се е ползвал разреден продукт е необходимо напасване на мокрия филм, за да отговори на изискванията.</p>		
Четка и валик:		
<p>Материалът е подходящ за нанасяне с четка и валик, но при използването на четка е възможно да останат видими следи от нанасянето по покритието. 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.</p>		
УСЛОВИЯ НА ПОЛАГАНЕ И ПРЕПОКРИВАНЕ:		
<p>Този продукт трябва да се нанася при температури над 10 °C. висока Относителната влажност да не надвишава 90% като при тези условия е необходимо да се осигури подходяща вентилация в помещението. Температурта на основата трябва да е поне 3 °C над точката на оросяване и винаги над 0 °C.</p> <p>При полагане на при температури под 10 °C, времената на съхнене и втвърдяване значително ще се удължат и съответно характеристиките на пръскания слой ще се компроментират.</p> <p>НЕ се препоръчва полагане при температури на средата под 5°C.</p> <p>За постигането на оптимална водна и химическа устойчивост е необходиммо при съхнен температурите</p>		

да се поддържат над 10°C.

ДОПЪЛНИТЕЛНА ИНФОРМАЦИЯ:

Стабилност на цвета:

С течение на времето епоксидните покрития променят цвета си, пожълтяват или потъмняват. Този период зависи от това, дали са положени на открито или в закрити помещения. 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°C.

