

Описание продукта

Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка.

- Быстрое отверждение при низких температурах.
- Высокая массовая доля сухого остатка, низкое содержание летучих органических веществ.
- Состав и эксплуатационные показатели соответствуют требованиям к классу краски SSPC 20 и HG/T3668

Рекомендуемые области применения

В качестве грунтовки с высоким содержанием цинка, которая входит в систему покрытия, обеспечивает защиту от коррозии для стальных поверхностей под покраску в широком диапазоне промышленных способов применения, включая дорогостоящие проекты развития инфраструктуры, морские сооружения, нефтехимические и химические предприятия, нефтеперерабатывающие заводы и мосты.

Характеристики продукта

Цвет	Серый, серый с зеленым оттенком, красно-коричневый
Уровень блеска	Матовый
Массовая доля сухого остатка	68% ± 2%
Стандартная толщина	50-100 мкм в сухом состоянии эквивалентно 74-147 мкм во влажном
Теоретическая покрывающая способность	13,6 м ² /л при толщине сухого слоя 50 мкм
Пропорция смешивания	Компонент А (основа): Компонент В (отвердитель) = 2,5:1 (по объему)
Температура вспышки	25°C
ЛОС	308 г/л (метод 24 EPA (Управление по охране окружающей среды, США))

Время сушки и интервал до повторного покрытия

Температура	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
Сухой на ощупь	0,5 ч	0,5 ч	15 минут	5 минут
Высыхание покрытия по всей толщине слоя	9 ч	7 ч	5 ч	3 ч
Мин. время до повторного покрытия	9 ч	7 ч	5 ч	3 ч
Макс. время до повторного покрытия	Продленный*	Продленный	Продленный	Продленный

* См. раздел «Определения и сокращения».

Подготовка поверхности

Все поверхности под покраску должны быть чистыми, сухими и без загрязнений. Перед нанесением краски все поверхности следует оценить и обработать в соответствии с ISO 8504:2000. Масло или консистентную смазку следует снять путем очистки растворителем в соответствии с SSPC-SP1.

Сталь без покрытия	Струйная очистка абразивным материалом в соответствии с Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если поверхность окислилась между струйной обработкой и нанесением HilonZinc 1265, поверхность следует повторно подвергнуть струйной обработке в соответствии с предписанным стандартом. Дефекты поверхности, выявленные в ходе процесса струйной очистки, следует зачистить, заполнить или обработать надлежащим образом. Рекомендуется профиль поверхности 40-75 мкм.
Загрунтованная поверхность	HilonZinc 1265 пригодно для нанесения на металлоконструкции, недавно покрытые силикатно-цинковой цеховой грунтовкой. Если цинковая цеховая грунтовка расслаивается слишком сильно или на большой площади, либо покрыта слишком большим количеством продуктов коррозии цинка, потребуется общая пескоструйная обработка под низким давлением с неметаллическим абразивом. Другие типы цеховых грунтовок не пригодны для нанесения на них этого покрытия, поэтому их потребуется полностью снять посредством абразивной струйной обработки.
Прочая информация	Сварные швы и поврежденные участки следует очистить пескоструйной обработкой в соответствии с Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Проконсультируйтесь с представителем компании «Hilong».

Нанесение

Условия нанесения	Температура поверхности под покраску должна быть всегда не менее 3 °C (5 °F) выше температуры конденсации. Для обеспечения полного высыхания в закрытых помещениях необходимо обеспечить надлежащую вентиляцию. В ходе нанесения и начальном этапе высыхания покрытия его нельзя подвергать высокой влажности. Избегайте слишком большой толщины слоя или лишнего количества. Рекомендуемая толщина сухого слоя должна быть менее 150 мкм.
Смешивание	Сначала тщательно перемешайте только компонент А. Затем добавьте 2,5 части по объему компонента А к 1 части по объему компонента В и тщательно перемешайте механизированным перемешивателем.
Время жизни после смешивания компонентов (25 °C)	2 часов (меньше при более высокой температуре)
Разбавитель	Hilon Thinner THR 100
Безвоздушное распыление	Рекомендуемый диапазон сопла 0,43-0,53 мм (17-21 мил) Суммарное выходное давление жидкости на наконечнике распылителя должно быть не менее 190 кг/см ² (2700 фунтов на кв. дюйм).
Пневматическое распыление	Предпочтительный способ нанесения.
Кисть / валик	Подходит только для малых участков. Как правило, можно добиться толщины 25-50 мкм.
Средство для очистки инструментов	HilonThinner THR100

Совместимость систем

Рекомендуемые верхние слои / промежуточные слои: HilonGuard 2400, HilonGuard 2510, HilonGuard 2580, HilonGuard 2610, HilonDeco EP 9300, HilonDeco PU 9400, HilonDeco PU 9410. За информацией о других подходящих верхних слоях / промежуточных слоях обращайтесь к представителю компании «Hilong».

Упаковка

Упаковка на 12 литров: 8,57 литра компонента А (основа) в контейнере объемом 20 литров, 3,43 литра компонента В (отвердитель) в контейнере объемом 5 литров.

Хранение

Храните в сухом, затемненном месте вдали от источников тепла и возгорания, в соответствии с применимыми нормативными требованиями. Срок хранения: Не менее 12 месяцев при 25°C (77°F). Подлежит повторной проверке после наступления крайнего срока хранения.

Охрана труда и техника безопасности

Этот продукт предусмотрен для применения только профессиональными малярами в промышленных условиях и согласно рекомендациям, изложенным в этом листе и ПАСПОРТЕ БЕЗОПАСНОСТИ. Все работы, связанные с нанесением и применением этого продукта, следует выполнять в соответствии со всеми применимыми национальными стандартами и нормативными предписаниями в отношении охраны труда, правил техники безопасности и защиты окружающей среды.

Примечание

Информация, приведенная в настоящем документе, не является исчерпывающей и предназначена исключительно для ознакомления. Компания оставляет за собой право вносить изменения в настоящий документ в связи с накопленным опытом и нашей политикой непрерывного совершенствования. Перед применением продукта свяжитесь с нами и запросите актуальную версию настоящего документа.