

## **DREISODUR – 2K – EP – ZINKSTAUBGRUND**

Арт. № G5700-7100

### **1. Описание продукта и его применение**

DREISODUR-2K-EP-ZINKSTAUBGRUND – антикоррозионно-защитное покрытие для конструкций из стали, для объемистых машин, мостов, трубопроводов и в водно-морском климате.

DREISODUR-2K-EP-ZINKSTAUBGRUND имеет хорошую устойчивость против масла, горючего, смазывающих средств, а также против слабых кислот и щелочи. Теплоустойчивость до 180°C

### **2. Область применения**

DREISODUR-2K-EP-ZINKSTAUBGRUND согл. DB TL 918-300 № материала 687.03, серое, применяется как грунтовое покрытие в производстве промышленного оборудования и машиностроения.

Рекомендация покрытия

- |         |   |
|---------|---|
| 1. слой | DREISODUR-2K-EP-ZINKSTAUBGRUND                |
| 2. слой | DREISODUR 2K-EP-EISENGLIMMER-ZWISCHENANSTRICH |
| 3. слой | DREISODUR 2K-AC-EISENGLIMMER-DECKANSTRICH     |

В случае соприкосновения с кислотами или щелочью рекомендуем применение DREISODUR-2K-EP-ZINKPHOSPHATGRUNDIERUNG вместо DREISODUR-2K-EP-ZINKSTAUBGRUND. Также рекомендуем применение этого метода для объектов с сильной механической нагрузкой из-за низкой когезии грунтовки из цинковой пыли.

### **3. Рабочая рекомендация**

Подготовка основания: Основание – деталь должна быть чистой от окалины, жировых пятен и пыли. Для стали оптимальна пескоструйная очистка DIN 55928, часть 4 SAE 2,5 в зависимости от поверхности.

Рабочая вязкость согласно DIN / Дин 53211/ 4мм, 23°C Смотри систему нанесения

Система смешивания 18 : 1 (по весу)  
С отвердителем Арт.№ H0600-000

Жизнеспособность разведенной краски в зависимости от температуры и от относительной влажности воздуха 12 – 16 часов

Разбавление При необходимости DREISOL– растворитель, Арт.-№ V5100-0000

Температура окружающей среды при работе Как минимум +5°

Способ нанесения	Рабочая вязкость	Добавление растворителя	Давление воздуха	Размер сопла
Airless	неразбавляя	---	90-100	0,33
Airmix	неразбавляя	---	70-80	0,33
Бочковой пульверизатор	35-45 сек.	1 - 5%	3-4 бара	1,80-2,10
Бочковой пульверизатор HVLP	35-45 сек.	1 - 5%	2-3 бара	1,80-2,10

Покрытие можно наносить и неразбавленным валиком и кистью. Также возможно горячее нанесение пульверизатором при температуре до +60°C

Высыхание: Указание относится к температуре +23°C при относительной влажности воздуха от 50 ± 5%.  
Высыхание от пыли 30 - 40 мин.  
Транспортирование через 90 – 120 мин.  
Отвердевает через 48 - 72 часа

**Форсированное высыхание:**

Время проветривания 20 мин.  
Температура в печи: 80°C  
Время высыхания: 20 - 30 мин.

Вторичное покрытие возможно через 24 - 48 часов

Время высыхания до повторного покрытия соответствует данным DIN /Дин 55928, часть 5. Время до следующего нанесения: 16 часов, в зависимости от толщины слоя и от температуры детали. При температуре ниже 5°C грунтовка не высыхает. Перед нанесением следующего слоя следует проверить, высохла ли грунтовка (запах растворителей).

#### **4. Техническое содержание**

Сырьевое основание:	Эпоксидная смола
Плотность:	3,20 – 3,30 г/см <sup>3</sup>
Содержание твердых частиц:	прим. 85 % по весу
Глянец:	Матовый
Вязкость при отливе	trixotrop (Haake E100/9-11 EH)
расход	610 г/м <sup>2</sup> при толщине сухого слоя в 80 микрон соответствует 1,64 м <sup>2</sup> /кг
Толщина сухого слоя не должна превышать 80 микрон, так как при более толстом слое и особенно при температуре ниже 10°C увеличивается время высыхания.	
Стабильность хранения	При плотной закрытой емкости в сухом и прохладном, но свободном от мороза помещении до 12 месяцев.

#### **Также действующие нормы**

DIN - ДИН 8201	часть 1 до 10 пескоструйное средство
DIN - ДИН 18364	VOB, антикоррозионная защита деталей из стали и алюминия
DIN - ДИН 53210	Название степени ржавления в градусах покрытий металлостроения
DIN - ДИН 55928 часть 1 до 9	Антикоррозионная защита деталей из стали посредством покрытия лаком / краской
DIN - ДИН 55950	Лаки и краски
TL 918300	Технические требования относятся к ГОСТу Германии для железных дорог

