

DREISODUR – 2K – EP – EISENGLIMMER
ZWISCHENANSTRICH

Арт. № G5840-7100

1. Описание продукта и его применение

DREISODUR-2K-EP-EISENGLIMMER-Zwischenanstrich – высококачественное промежуточное антикоррозионнозащитное покрытие для конструкций из стали, для крупных машин, мостов, трубопроводов и морских сооружений.

DREISODUR-2K-EP-EISENGLIMMER-Zwischenanstrich имеет хорошую устойчивость против масла, горючего, смазывающих веществ, а также против слабых кислот и щелочи. Нанесенное в несколько слоев покрытие имеет отличные антикоррозионные свойства.
Теплоустойчивость до 180°C

2. Область применения

DREISODUR-2K-EP-EISENGLIMMER-Zwischenanstrich согл. DB TL 918-300 № продукта 687.12, серый DB 702 применяется как промежуточное покрытие в производстве промышленного оборудования и машиностроения.

Рекомендация покрытия

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

Описанная система покрытия является возможным стандартным покрытием для стали.

В случае соприкосновения 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 грунтовок из цинковой пыли.

В случае химической нагрузки рекомендуем применение DREISODUR-2K-EP-DECKANSTRICH вместо DREISODUR-2K-AC-EISENGLIMMER-DECKANSTRICH, который однако склонен к отбеливанию в наружной среде.

3. Рабочая рекомендация

Подготовка основания: Детали из стали и железа обычно покрываются грунтовкой. Основание – деталь должна быть чистой от окислы, жировых пятен и пыли.

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

Система смешивания 4 : 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 Не ниже +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 40 - 60 мин.
Транспортирование через 3 – 5 часов
Отвердевает через 48 - 72 часа
Форсированное высыхание:
Время проветривания 20 мин.
Температура в печи: 80°C
Время высыхания: 20 - 30 мин.

Вторичное покрытие (грунтование) через 12 - 16 часов
Время высыхания до повторного покрытия соответствует данным DIN /Дин 55928, часть 5. Время до следующего нанесения: 12 - 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:	1,5 – 1,6 г/см ³
Содержание твердых частиц:	прим. 73 % по весу
Глянец:	Матовый
Вязкость при отливе	trixotrop (Haake E100/ 10-12 EH)
расход	200 - 230 г/м ² при толщине сухого слоя в 70 – 80 микрон соответствует 4,5 – 5 м ² /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.
Степень возгорания	прим. +26°C
Класс опасности	ФБФ отсутствует
А. Д. Р. / Р. И. Д.	Отсутствует
Обозначение согл. Предписаниям рабочего материала	Смотри Евро – защитный лист
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 ржавения в градусах покрытий металлостроения
DIN - ДИН 55928 часть 1 до 9	Антикоррозионная защита деталей из стали посредством покрытия лаком / краской
TL 918300	Технические требования относятся к ГОСТу Германии для железных дорог

