

BAL Zinc ME III

Технические данные

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентная, отверждаемая влагой полиуретановая грунтовка, содержащая свободный цинковый пигмент.

Для применения в качестве обладающей высокими эксплуатационными характеристиками грунтовки по горячекатаной стали или оцинкованному железу, быстровысыхающей грунтовки для работ в заводских условиях или, в полевых условиях, в качестве грунтовки перед нанесением **промежуточного** или **финишного** слоя.

ОСОБЕННОСТИ ПРОДУКТА

- > В **сухой плёнке** минимальное содержание цинка – 83%.
- > Для защиты стали или оцинкованного железа.
- > Сертифицировано в системе **защитных антикор покрытий США NERCOAT**.
- > Может наноситься в сырую, холодную, влажную погоду или в условиях тумана.
- > Поддающаяся сварке грунтовка.
- > Может наноситься при низкой температуре (минимально допустимая – минус 3°C) и влажности до 99%, без каких-либо ограничений, связанных с перепадом температур **или** точки росы.
- > Для применения в полевых условиях в качестве Покрытия для ликвидации местных дефектов окраски поверх старых покрытий на основе неорганических цинкосодержащих составов.
- > Затвердевает быстрее, чем традиционные двухкомпонентные грунтовки, например, грунтовки на основе эпоксидных смол.
- > Не требуется постоянного перемешивания в процессе применения.
- > Образует гладкую, плотную поверхность без пузырения после нанесения отделочного слоя.
- > Содержит тонкодисперсные частицы цинка, содержание свинца – менее 0,005%.

Цвет:	Оттенок красного или серого цвета
Блеск	Матовый
Тип отверждения:	Под воздействием влаги, содержащейся в атмосферном воздухе
Связующее вещество	Ароматический полиуретан
Температуроустойчивость: При сушке в потоке При прерывистой сушке	163°C 191°C
Содержание летучих органических соединений в г/л (фунтах/галлон) Содержание твердой фазы по объему: Содержание твердой фазы по весу:	420 (3,5) 55±2% 74±2%
Рекомендованная толщина мокрого слоя:	150-180 микрон
Сухого слоя:	80-100 микрон
Теоретический расход при сухой толщине в 100 микрон : Плотность в :	0,2 л/м ² 1,32-1,56

ОГРАНИЧЕНИЯ НА ПРИМЕНЕНИЕ ПРОДУКТА

- > Рекомендуется воздерживаться от нанесения состава на поверхности, на которых имеются явные капли воды или лужицы или лед.
- > Не рекомендуется для применения в сильнокислотной, сильнощелочной или коррозионно-активной среде без нанесения поверх соответствующего отделочного слоя.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

- > Заявленное время высыхания действительно в условиях влажности не менее 40% и температуре от 10°C до 38°C (50-100°F).
- > Отведите больше времени для сушки при влажности менее 40% и температуре ниже 10°C (50°F).

Хранить в прохладном и сухом месте.

Время высыхания:

На отлип:	2 часа
До нанесения следующего слоя:	4-6 часов
По всей толщине слоя:	24 часа
До погружения:	4 часа

Срок годности при хранении:

12 месяцев от даты выпуска до первого вскрытия банки. Не рекомендуется хранить при температуре выше 29°C (85°F) или при прямом воздействии солнечных лучей
3,78 л (1 амер. галлон)
11,36 л (3 амер. галлонов)

Расфасовка:

Жизнеспособность:

В открытых впервые банках: 16 часов
В рабочей бачке при нанесении распылителем: от 6 до 8 часов
В рабочей емкости при нанесении кистью или валиком: от 4 до 6 часов

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Перед обработкой пескоструйным аппаратом удалите все жиры, масла, загрязняющие вещества в соответствии с требованиями стандарта SSPC-SP-1 («Очистка с использованием растворителя»), используя солерастворяющие составы. Необходимо зашлифовать грубые швы сварки и острые края и удалить техническую грязь от сварки.

Обработайте пескоструйным аппаратом до минимального промышленного уровня очистки в соответствии со стандартом SSPC-SP-1, утвержденным Советом по покраске стальных конструкций, или шведским стандартом Sa2,5. Профиль поверхности после очистки должен быть не менее 40-60 микрон.

После обработки пескоструйным аппаратом, очистите с помощью пылесоса или иным образом всю абразивную пыль и обеспечьте сохранность подготовленной поверхности в таком состоянии до начала покраски.

Для подготовки участков, находящихся в зоне залеска волны или эксплуатируемых в сложных условиях, следуйте требованиям стандарта SSPC-SP-10. Затем удалите любые остатки растворенных солей с предназначенной для покраски поверхности перед началом покраски. Если нанесенный слой грунтовки остается неокрашенным в течение какого-то периода времени, то любые солевые загрязнения должны быть удалены с применением солерастворяющих составов и последующей промывкой водой.

СМЕШИВАНИЕ И РАЗБАВЛЕНИЕ

Материал **BAL Zinc ME III** поставляется в банках емкостью 3,78 л или 11,36 л (1 или 3 галлона). Все содержимое банки необходимо тщательно перемешать перед началом работы. Разбавитель применять не требуется; однако, при низких температурах можно добавлять до 10% разбавителя **BAL X-34**. Перемешивайте спокойно. Не наносите ударов по перемешиваемой массе и не создавайте воронку при размешивании.

Разбавитель
Разбавление:

BAL X-34
как правило не требуется,
только 10% при низких
температурах нанесения
BAL X-50

Растворитель для очистки
инструментов и оборудования:

BAL X-50

НАНЕСЕНИЕ

Температура субстрата	Выдержка перед нанесением следующего слоя	
	Минимальное время	Максимальное время
(-3°C ÷ +5°C)	12-18 часов	2 месяца*
(7°C)	6-12 часов	2 месяца*
(10°C ÷ 38°C)	4-6 часов	2 месяца*

** Не рекомендуется наносить краску при температуре ниже этой. Резкое понижение температуры и холодный ветер могут воспрепятствовать затвердению покрытия в степени, достаточной для нанесения следующего слоя.

* Грязь, солевые загрязнения или следы пыления в результате воздействия прямых солнечных лучей могут появиться в пределах этого временного промежутка. Поэтому перед нанесением следующего слоя необходимо подвергнуть поверхность очистке в соответствии со стандартом SSPC-SP-1 («Очистка с использованием растворителя»).

Следите за тем, чтобы была достигнута надлежащая толщина слоя.

Дополнительную информацию можно получить в справочном пособии «Хорошая покрасочная практика», изданным Советом по покраске стальных конструкций.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Исчерпывающие сведения относительно требований техники безопасности и необходимых мер предосторожности приводятся в спецификации по безопасности материала и на этикетке изделия.