

Лак S&H TechnoMetal WEP-012

Описание продукта Эпоксидный водоразбавляемый лак, предназначенный для покрытия металлических конструкций и гидроизоляции бетонных полов и стен, промышленных зданий и сооружений, эксплуатируемых внутри помещений и в атмосферных условиях умеренного климата и при повышенной влажности, а также в условиях воздействия растворов солей, щелочей, кислот, масел, нефтепродуктов и моющих средств.

Лак представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из основы — аминного аддукта и отвердителя — низкомолекулярной смолы.

Особые свойства Покрытие обладают исключительной твердостью и прочностью, высокой степенью блеска. Возможно использование по краскам S&H TechnoMetal WEP-012; S&H TechnoMetal WEP-728; S&H TechnoMetal WEP-438 для получения глянцевых покрытий.

Технические характеристики

Внешний вид покрытия	Прозрачная глянцевая пленка
Массовая доля нелетучих в-в, %	33-37
Основы	86-89
Отвердителя	
Прочность (эластичность) пленки при изгибе, мм, не более	3
Прочность пленки при ударе на приборе У-1, см, не менее	40
Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре (20±2)°С, ч, не менее	48
Стойкость покрытия к статическому воздействию кислоты и щелочи	После испытания покрытие должно быть без изменений и металл под ним должен быть без признаков коррозии. Допускается изменение цвета
Адгезия пленки, балл, не более	1

Время высыхания при комнатной температуре (20°C-25°C)

На отлип, не менее	24 часа
Межслойная выдержка	24 часа
Полное высыхание	7 суток

*Время высыхания зависит от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции

Способ и технология нанесения

Способ нанесения	- кисть; - валик; -пневматическое или безвоздушное распыление
Условия нанесения	-температура воздуха от +10 до +30°C; -относительная влажность воздуха рекомендуемая до 80%
Требования к поверхности	Перед окрашиванием бетонные, кирпичные, асбоцементные поверхности очищают от пыли, грязи и от непрочнодержавшегося старого покрытия. Подготовка металлических поверхностей осуществляется по ГОСТ 9.402 (степень очистки от окислов – 2, степень обезжиривания - 1) или по МС ИСО 8501-1 (до степени Sa2 ½ или St3).
Приготовление краски	-основу краски смешать с отвердителем в соотношении, указанном в сертификате; -перемешать до однородной консистенции; -при необходимости разбавить водой
Теоретический расход	110-130 г/м ² в зависимости от метода нанесения
Количество слоев	2-3
Жизнеспособность краски при температуре (20±2) °C	Не менее 4 часов

Техника безопасности и охрана здоровья: Лак S&H TechnoMetal WEP-012 нетоксичен, пожаровзрывобезопасен.

Класс опасности — 3 в соответствии с ГОСТ 12.1.007-76 определяется предельно допустимой концентрацией (ПДК) основного компонента (эпихлоргидрина) — 1 мг/м³, обладающего раздражающим действием на кожу и слизистые оболочки и являющегося аллергеном.

Все работы с краской в помещениях должны проводиться при работающей общеобменной и местной вентиляции по ГОСТ 12.4.021-75, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений, содержание вредных веществ в котором не должно превышать предельно допустимые концентрации (ПДК). Хранить в плотно закрытой таре в местах недоступных для детей. Не смешивать с другими материалами. Не выливать в канализацию, водоем или почву. Жидкие остатки передать в место сбора вредных отходов.

Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

Общие замечания: Технические данные, предоставленные на Лак S&H TechnoMetal WEP-012, получены в результате лабораторных тестов и практического опыта. Желаемый результат достигается только при соблюдении инструкций по применению. Перед использованием Лак S&H TechnoMetal WEP-012 необходимо убедиться, что оно пригодно для окрашивания изделия и поверхность подготовлена соответствующим образом. Фирма несет ответственность только за качество продукции, неправильное применение материала не гарантирует качество и сроки службы покрытия. Технические данные на этот продукт могут быть изменены без предварительного уведомления.