



PUR 790

Акрил-уретанова емаль
ТУ У 24.3-21875464-084:2011

ОПИС:

Двокомпонентна акрил-уретанова емаль на основі аліфатичного ізоціанату з високою стійкістю до УФ, сонячної радіації, хімічно забруднених середовищ, ударних тастираючих навантажень. Система покриттів з емаллю здатна зберігати захисні та декоративні властивості на термін не менше 10 років.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Емаль «MAGNUM PUR 790» використовується як фінішний шар у комплексних системах покриттів для довготривалого антикорозійного захисту металевих конструкцій, забарвлення залізничного та комерційного транспорту, комбайнів, сільськогосподарської техніки, надводної частини суден, наземних трубопроводів, ремонтного фарбування автомобілів. Можливо використовувати для захисного фарбування дерев'яних поверхонь та бетонних основ. Може застосовуватися для алюмінієвих та оцинкованих поверхонь.

ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Колір покриття	По бажанню замовника згідно каталогу RAL
Тип сполучного	Аліфатичний акрил - уретан
Зовнішній вигляд покриття	Гладке, рівне покриття без сторонніх включень
Ступінь близку	Глянсовий, напів-матовий, матовий
Об'ємна частка нелетких речовин	50±2 %
Час висихання до втрати липкості (20±2)°C	1 год
Час висихання до ступеня 3 (20±2)°C	Не більше 3 годин
Рекомендована товщина шару	50-70 мкм сухої плівки, що відповідає 100-140 мкм мокрої плівки
Теоретична уриваність:	10 м ² /л або 8,3 м ² /кг (при товщині сухої плівки 50 мкм) 7,1 м ² /л або 5,9 м ² /кг (при товщині сухої плівки 70 мкм)
Практична уриваність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Щільність готової емалі (A+B)	1,1-1,2 г/см ³
Життєздатність готової суміші 20°C	Не менше 6 годин
Інтервал нанесення наступного шару	Мінімум 6 годин
Коефіцієнт змішування :	
A : Б, кг (по вазі)	1 : 0,125
A : Б, л (по об'єму)	1 : 0,14

МЕТАЛІЧНІ ПОВЕРХНІ

Всі поверхні, що фарбуються, повинні бути чистими, сухими і вільними від забруднень. До нанесення лакофарбового покриття всі поверхні повинні бути оглянуті та оброблені відповідно до ISO 8504:2000.

Ремонт дефектів поверхні:

Бризки від зварювання, зварювальний грат, прокатна окалина, іржа повністю видаляються з поверхні. Підрізи та сліди від розпилювання, фрезерування тощо. повинні бути оброблені механічним інструментом не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, відколи та зазубрини згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Виймки (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаються або зашліфовуються. Зварювальні порожнечі заповнюються зварюванням та згладжуються шліфувальним диском. Нерівні зварювальні шви, що накладаються одна на одну зварювальні кромки з гострими борознами, поверхні, різані газом, повинні бути згладжені також шліфувальним диском. Нерівність поверхні має перевищувати 2 мм.

Знекирення та промивання поверхні:

Перед струминним очищеннем з поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою ганчірки або щіток, змочених в органічному розчиннику. Також можливо ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАР на лужній основі або побутових миючих засобів. Для зменшення кількості сольових забруднень слід використовувати спочатку кислотний очищувач, а потім лужний. Перший перетворює та видаляє з поверхні хлоридні та сульфатні солі, а другий – амонієві. При використанні для знежирення водних розчинів ПАР поверхню після очищення промивається чистою водопровідною водою. Для найефективнішого очищення необхідно застосовувати апарати високого тиску (типу KÄRCHER). Вода для очищення повинна бути прийнятної якості, щоб не забруднювати поверхню, що очищається.

Піскострумінне очищенння та знепилення:

Поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена за допомогою піскострумінної обробки. Ступінь очищенння поверхні повинен бути не нижчим за Sa 2 ½, відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1:2007. Шорсткість має бути в межах 40-80 мкм. Для очищення потрібно застосовувати відповідний абразив та дотримання тиску у випускного отвору не нижче 7 бар. Всі роботи на територіях, що примикають, які можуть негативно позначитися на якості піскострумінного очищення, повинні бути закінчені або призупинені на час струминного очищення. Необхідно уникати конденсації вологи на оброблюваній поверхні під час очищення. Температура оброблюваної поверхні повинна бути мінімум на 3 °C вище за точку роси. Відносна вологість у зоні обробки має бути не нижче 60%. Щоб уникнути забруднення абразиву і відповідно поверхні, що очищається, до котлів для струминного очищення необхідно забезпечити доступ чистого повітря. А також забезпечити повітряні компресори ефективними водними та масляними фільтрами. Рекомендується встановити на апарат струминного очищення два водяні сепаратори для гарантованого доступу зневодненого повітря в абразивну камеру. Абразив слід зберігати у сухому місці. Поверхня перед струминним очищеннем має бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків.

Очищенння та підготовка поверхні вважається закінченою, коли з поверхні, що пройшла струминне очищенння, буде видалено пил та абразивні частинки, які могли осісти на поверхні. Для видалення пилу та абразивних частинок рекомендується використовувати чисту щітку із жорсткою щетиною, а потім вакуумне очищенння. Знепилювання слід проводити зверху вниз, поки пил після очищення щіткою не буде видалено вакуумним очищеннем на нижніх або підлогових секціях. Відповідне очищення також можна застосувати і до лісів. Планки лісів мають бути очищені вакуумом та перевернуті. Відкриті кінці трубних частин та труб повинні бути накриті. Визначення пилу, що залишився на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється згідно з Міжнародним Стандартом ISO 8502-3:2017 (Додаток 1).

ПОВЕРХНІ З ПОКРИТТАМ

Поверхня має бути чистою, сухою та без пошкоджень. Нанесене на поверхню покриття ґрунтовки має бути повністю сумісне з емаллю «MAGNUM PUR 790». Рекомендується наносити емаль на металеві поверхні з попередньо нанесеним покриттям ґрунтовки на основі антикорозійних пігментів (Magnum 015) або цинкового пилу (Magnum EP 052). При виборі захисних матеріалів для багатошарового покриття рекомендується отримати консультацію наших фахівців для визначення найбільш оптимального варіанта

УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:

При нанесенні емалі «MAGNUM 790» на поверхню температура повітря повинна бути не менше +5°C та не більше +40°C, а температура підкладки мінімум на 3°C вище, ніж точка роси повітря.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО НАНЕСЕННЮ:

Для приготування емалі необхідно змішати компонент А з компонентом Б заданому співвідношенні. Змішування компонентів А та Б проводиться безпосередньо перед нанесенням. Для цього

компонент А ретельно перемішується у заводській тарі до гомогенного стану. Потім компонент А вливається компонент Б і перемішується до повного усереднення.

Емаль наноситься в один або кілька шарів, залежно від необхідної товщини покриття. Зазвичай немає тимчасових обмежень нанесення наступного шару емалі. Однак, найкраща адгезія між шарами досягається тоді, коли наступний шар наноситься до повної полімеризації попереднього шару (так званий метод «мокрий по мокрому»).

При нанесенні емалі насамперед забарвлюються місця зварювальних швів, вирізів, кромок та інші важкодоступні місця за допомогою кисті. Товщина мокрого шару емалі вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки – за допомогою електронного товщиноміра. Рекомендована товщина сухої плівки за одну технологічну операцію повинна становити 50-70 мкм.

Для розведення емалі необхідно використовувати тільки рекомендований розчинник MAGNUM-2. Використання інших розчинників може значно вплинути на механізм затвердіння та якість самого покриття.

СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:



БЕЗПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

- Діаметр сопла: Ø 0,015-0,021" (0,38-0,53 мм)
- Тиск в соплі 130 - 150 bar
- Кут розпилення: В залежності від необхідності ширини факела
- Розведення: Не потрібно. При необхідності до 10% (згідно об'єму) розчинником «MAGNUM-2»



ПОВІТРЯНЕ РОЗПИЛЕННЯ:

- Робоча в'язкість: 20-30 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C
- Розведення: Розчинник «MAGNUM-2» При необхідності до 10% (згідно об'єму)
- Діаметр сопла: Ø 1-1,5 мм
- Тиск: 2-2,5 bar



ПЕНЗИК/МАЛЯРНИЙ ВАЛИК:

Використовується

20-30 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C

Розчинник «MAGNUM-2» При необхідності до 10% (згідно об'єму)

Ø 1-1,5 мм

2-2,5 bar

Рекомендується для невеликих площ, включаючи фарбування зварювальних швів, вирізів, країв та важкодоступних місць.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ СИСТЕМ ФАРБУВАННЯ:

Для забезпечення довготривалого захисту металоконструкцій рекомендується використовувати акрил-уретанову емаль «MAGNUM PUR 790» у поєднанні з:

- Грунт алкідний з фосфатом цинку MAGNUM 015;
- Грунт епоксидний цинк наповнений MAGNUM EP 052;
- Грунт епоксидний із фосфатом цинку MAGNUM EP 022;
- Грунт-емаль епоксидна MAGNUM EP 770

Емаль «MAGNUM PUR 790» може застосовуватися як самостійне покриття (як грунт-емалі). Емаль має гарну адгезію до алюмінієвих та оцинкованих поверхонь.

Інформація щодо систем покрівів надається згідно з рекомендаціями ISO 12944-5:2007 за технічними даними замовника, викладеними у «Опітному листі для вибору оптимального варіанту захисту»

ЧАС ВИСИХАННЯ:

Час висихання залежить від температури, вологості, товщини плівки та циркуляції повітря у зоні фарбування. Нижче наведені дані відповідають наступним показникам:

- Рекомендована товщина плівки
- Гарна вентиляція

	5°C	10°C	20°C	30°C
Час висихання до відлипу, год	5	2	1	30 хв
Час висихання до ступеня 3, год	12	6	3	2
Час до нанесення наступного шару, год	12	6	3	2

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ:

Відразу після нанесення необхідно ретельно промити обладнання залишків емалі. Для очищення та промивання інструменту можна використовувати розчинники MAGNUM-2, ксилол, сольвент.

ЗБЕРІГАННЯ ТА ПАКУВАННЯ:

Зберігати у сухому прохолодному місці з гарною вентиляцією. Гарантійний термін зберігання у герметично закритій заводській тарі – 12 місяців.

Емаль поставляється комплектно у металевих відрах та банках у заданому співвідношенні.

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ:

Емаль «MAGNUM PUR 790» призначена для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб та відповідно до рекомендацій, наведених у цій технічній інформації. При виконанні робіт з антикорозійного захисту металоконструкцій, бетону, залізобетону необхідно керуватися вимогами ГОСТ 12,3,016-87, СНиП III-4-80 та проектом виконання робіт.

Мінімальні вимоги техніки безпеки під час роботи з емаллю:

- Уникати потрапляння емалі в очі та на шкіру, для захисту очей та шкіри необхідно застосовувати захисний одяг, рукавички, окуляри, маски тощо.
- Забезпечити необхідну вентиляцію ділянок виробництва фарбування.
- У разі попадання емалі на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг та ретельно промити шкіру водою з мілом або використовувати спеціальні очищувачі шкіри. Розчинники та розріджувачі фарб не застосовувати. При попаданні емалі в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом принаймі 10 хвилин, розсунувши повіки. Після чого відразу ж звернутися по допомогу до лікаря.
- Емаль відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках фарбування куріння та використання відкритого полум'я.

Ця технічна інформація є результатом тестів та практичного досвіду застосування матеріалу. Неправильне застосування матеріалу не гарантує якість та термін служби покриття. У будь-якому разі остаточне застосування матеріалу має бути узгоджене із фахівцями ТОВ ПП «ЗІП». Технічна інформація на цей продукт може бути змінена без попередження

ТОВ Промислове підприємство «ЗІП»
Україна, м. Кам'янське, вул. Широка 107-А

Тел.: (067) 630-46-82

(097) 388-78-55

www.zip.ua