ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

DiTRiX

Промышленные покрытия высших стандартов качества

Грунтовка ДИТРИКС-0163

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная высоконаполненная эпоксидная антикоррозионная грунтовка применяется в комплексных системах покрытий с различными эмалями для защиты от коррозии городского пассажирского и коммерческого транспорта, спецтехники, автомобилей и других металлоконструкций, эксплуатируемых в условиях промышленной атмосферы, содержащей агрессивные пары и газы, повышенную влажность.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие адгезионные и противокоррозионные свойства;
- Высокий сухой остаток;
- Хороший розлив;
- Превосходные физико-механические свойства;
- Применение по различным подложкам;
- Возможность получения толстослойных покрытий;
- Широкий диапазон температур отверждения.

Применение

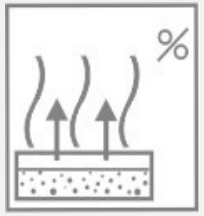
#01

Грунтовку применяют в качестве антикоррозионной для грунтования металлических поверхностей из углеродистой и оцинкованной стали, сплавов алюминия и других цветных металлов, стеклопластика, по фосфатированным поверхностям, а также по поверхностям, окрашенным электрофорезными грунтовками.

#02

Грунтовка применяется в комплексном покрытии с алкидными, акрил-уретановыми и с другими эмалями для долговременной защиты металлоконструкций и других поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

Технические характеристики ЛКМ. Приготовление



Цвет покрытия	светло-серый, бежевый
Массовая доля нелетучих веществ грунтовки	не менее 65%
Объемная доля нелетучих веществ в смеси с отвердителем «Дитрикс» № 63	не менее 55%
Вязкость грунтовки при поставке	тиксотропная
Плотность грунтовки	1,3- 1,7 г/см3
Жизнеспособность готовой грунтовки при 20ºС	не менее 8 ч.
Стойкость к воздействию соляного тумана	не менее 1000 ч.
Блеск покрытия	матовый

Перед применением все компоненты грунтовки выдерживают в цехе при температуре выше +10°С до достижения температуры материалов равной температуре в цехе. Грунтовку тщательно перемешивают, вводят отвердитель и вновь тщательно перемешивают. Затем грунтовку разбавляют до рабочей вязкости, тщательно перемешивают, выдерживают в течение 15 мин при t=20 °С и фильтруют через сито с сеткой 01 Н–02 Н или аналогичное сито импортного производства.

Компоненты ЛКМ	**Соотношение смешивания**	
	По объему	**По массе**
Грунтовка (комп.А)	4	100
Отвердитель «Дитрикс» № 63 (комп.В)	1	15
Разбавитель «Дитрикс» 163	1,5	20

Подготовка поверхности

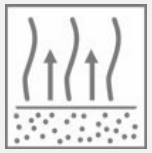
01 Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и чистой.

02 Необработанную металлическую поверхность очищают от ржавчины методом сухой абразивоструйной очистки, или механизированным, или ручным. Очищенную механизированным или ручным методом поверхность обеспыливают и обезжиривают органическими растворителями. После очистки поверхности струйно-абразивным методом обезжиривание не производят.

03 Перед струйно-абразивной очисткой новые металлические поверхности при необходимости обезжиривают от жировых и масляных загрязнений. Степень подготовки поверхности при абразивоструйном способе - Sa2½, Sa2, при ручном или механизированном - St3.

04 Подготовленную поверхность нельзя оставлять на длительный срок незащищенной, наносить грунтовку необходимо сразу после очистки металла. Интервал между подготовкой поверхности и окрашиванием не должен превышать более 6 часов.

Нанесение

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ				
	Метод нанесения	**Вязкость при 20ºС по ВЗ-246**		
	Пневматическое распыление	24-30 сек.	3 - 4	1,1 – 1,8 мм
	Безвоздушное, комбинированное электростатическое распыление	30-35 сек.	75-150	0,011 - 0,015 дюйма
	Грунтовку наносят на подготовленную поверхность в один слой при температуре не ниже 10°С и относительной влажности воздуха не более 80 %. При нанесении грунтовки в условиях пониженной температуры и повышенной влажности следует обращать внимание на то, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3°С выше точки росы для предотвращения конденсации влаги на окрашиваемой поверхности.			
	**Максимальное время выдержки высушенного покрытия грунтовки перед нанесением эмали – 48 ч. При выдержке более 48 ч. покрытие грунтовки подвергают шлифованию для придания шероховатости и обеспечения межслойной адгезии.**			

Высыхание

Высыхание покрытия	при температуре		
	(20±2) °C	(70±2) °C	(135±2) °C
Практическое высыхание покрытия	6 ч.	30 мин.	20 мин.
Выдержка высушенного покрытия грунтовки до устойчивости к шлифование	30 мин.	при температуре 20 °C – 30 мин.	при температуре 20°C – 30 мин.
Полное высыхание до устойчивости к механическим и химическим воздействиям. Выдержка перед эксплуатацией.	5 сут.	при температуре 20°C – 5 сут.	при температуре 20°C – 5 сут.

Рекомендуемая толщина сухой пленки грунтовки - 1 сл. – 60-80мкм.
Рекомендуемая толщина мокрой пленки зависит от % разбавления и метода нанесения.
Теоретический расход грунтовки (A+B) при нанесении методом пневматического распыления для получения высушенного покрытия толщиной от 60 мкм до 80 мкм составляет от 180 до 240 г/м2.
Практический расход зависит от толщины покрытия, метода нанесения, конфигурации изделия и цвета грунтовки.

Очистка оборудования

После использования первой порции грунтовки тару, краскораспылитель промывают подходящим растворителем или разбавителем (до желатинирования грунтовки), после чего готовят следующую порцию грунтовки.

Условия хранения

В сухом помещении при температуре от минус 40 °С до 40°С, в плотно закрытой таре, предохраняя от попадания влаги и прямых солнечных лучей.

Меры предосторожности

Компоненты грунтовки горючи. Содержат органические растворители. Работы, связанные с применением грунтовки, должны производиться при постоянно-работающей местной вытяжной и общей приточно-вытяжной вентиляции с соблюдением требований безопасности.

Гарантийный срок

Грунтовки (комп.А) – 12 мес. с даты изготовления.

Контакты

Произведено: ООО «Дитрикс-Сибирь»
по заказу ООО «Дитрикс-Урал».

Адрес поставщика: 456313, Челябинская обл, Миасский г.о., Миасс г., Тургоякское ш, стр. 8/3.

Адрес производства: 630009, Россия, Новосибирская обл., город Новосибирск г.о., Новосибирск г., Декабристов ул., 3д. 247, к. 1.