ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

DiTRiX

Промышленные покрытия высших стандартов качества

Грунтовка ДИТРИКС-0161

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная тонкослойная антикоррозионная эпоксидная грунтовка применяется в качестве самостоятельного покрытия для временной защиты металлических поверхностей, а также в комплексном покрытии с различными эмалями для долговременной защиты металлоконструкций, изделий машиностроения и других поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокие адгезионные и противокоррозионные характеристики;
- Ускоренная сушка;
- Высокая тиксотропность;
- Применение по различным подложкам;
- Возможность нанесения окончательного покрытия методом «мокрый по мокрому»;
- Возможность использования под сварку.

Применение

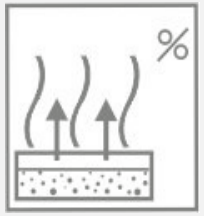
#01

Грунтовка применяется для защиты от коррозии поверхностей из углеродистых, оцинкованных сталей, алюминия и его сплавов, а также для грунтования пластмассовых поверхностей, древесины и изделий из древесины. Грунтовка обеспечивает дополнительную сварку без влияния на качество сварного шва.

#02

Грунтовка применяется как самостоятельное покрытие для временной защиты металлических поверхностей при межоперационном хранении, транспортировке и монтаже, а также в комплексном покрытии с алкидными, акрил-уретановыми или эпоксидными эмалями для долговременной защиты металлоконструкций и других поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

Технические характеристики ЛКМ. Приготовление



Цвет покрытия	серый, песочный
Массовая доля нелетучих веществ грунтовки	не менее 40%
Объемная доля нелетучих веществ в смеси с отвердителем «Дитрикс» № 61	не менее 30%
Вязкость грунтовки при поставке	тиксотропная
Плотность грунтовки	1,3 -1,4 г/см3
Жизнеспособность готовой грунтовки при 20ºС	в течение 24 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 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) **Отвердитель «Дитрикс» № 61 (комп.В)**	1,5:1	100:40
Разбавитель «Дитрикс» 161	до 10%	до 7%

Подготовка поверхности

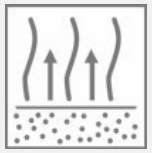
01 Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и чистой.

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, Sa3, 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	16-22 сек.	3 - 5	1,3 – 1,5 мм
	Безвоздушное, комбинированное распыление	16-30 сек.	90-200	0,009 - 0,014 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.			
	**Межфазный интервал при 25°С до нанесения последующих грунтовок или эмалей:** **● минимальный – 5 мин.;** **● максимальный – не ограничено.** **При выдержке более 48 часов покрытие грунтовки подвергают шлифованию для придания шероховатости и обеспечения межслойной адгезии.**			

Высыхание

Высыхание покрытия	при температуре		
	(12±2)°C	(20±2)°C	(60±2)°C
Высыхание от пыли	15 мин.	7 мин.	
Практическое высыхание покрытия	2 ч.	ч.	20 мин.
Полное высыхание до устойчивости к механическим и химическим воздействиям. Выдержка перед эксплуатацией.	14 сут.	7 сут.	7 сут. при 20°C

Рекомендуемая толщина сухой пленки грунтовки - 1 сл. – 20-30мкм.
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 до 30 мкм составляет от 100 г/м2.
Практический расход зависит от толщины покрытия, метода нанесения, конфигурации изделия и цвета грунт-эмали.

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.