

**HAERALKYD 1K-Zinkstaubgrundierung K002750****HAERALKYD 1K - alkidowy podkład cynkowy**

Opis: HAERALKYD 1K-alkidowy podkład cynkowy bazuje na wysokiej zawartości cynku. Charakteryzuje się dobrą wytrzymałością na uszkodzenia mechaniczne w ciężkiej ochronie antykorozyjnej. Powłoka wykazuje odporność na działanie wody i zmienne warunki atmosferyczne. Posiada ochronę katodową, jak również odporność termiczną do 180° suchego nagrzewania.

Substancja błonotwórcza: ester żywicy epoksydowej
Zalecane zastosowanie: zarówno jako podkład do ochrony czasowej: Shop-Primer oraz podkład gruntujący stosowany w średniej ochronie antykorozyjnej

Dane techniczne

Kolor: cynkowo-szary
Połysk: matowy
Lepkość: tiksotropowa, ok. 37 sekund w kubku 6 mm
Substancje stałe wagowo: ok. 87 % wg DIN EN ISO 3251
Gęstość: ok. 3 g/cm³ wg DIN EN ISO 2811-1
Okres przechowywania: 12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu (zamkniętym), temperatura składowania 5 - 25°C

Technika nakładania

Przygotowanie produktu: dobrze wymieszać
Rozcieńczanie: rozcieńczalnik do farb akrylowych V004992
Podłoża: stal oczyszczona strumieniowo-ściernie
Przygotowanie podłoża: Powlekane części muszą być suche, wytrzymałe, wolne od kurzu, tłuszczu, oleju, środków antyadhezyjnych i rdzy. Stare powłoki należy całkowicie usunąć. Zaleca się wykonanie powierzchni próbnej. Podłoża stalowe oczyścić strumieniowo-ściernie do Sa 2½ zgodnie z DIN EN ISO 12944 część 4, usunąć odpryski spawalnicze, spawy i ostre krawędzie wygładzić. Jeżeli z przyczyn technicznych nie jest możliwe oczyszczanie strumieniowo-ściernie, należy użyć innych metod, jak np. czyszczenie szczotką drucianą, szczotką rotacyjną, szlifierką itp. W przypadku cienkościennych elementów metalowych, można powierzchnię najpierw zabezpieczyć.
Aplikacja materiału: natryskiwanie konwencjonalne, metodą airless i airmix; malowanie i nakładanie wałkiem
Lepkość robocza: natryskiwanie metodą airless lub airmix: nie rozcieńczać, maksymalnie 3% z V004992
 natrysk powietrzny: rozcieńczyć ok 5% z V004992
 malowanie i nakładanie wałkiem: nie rozcieńczać, maksymalnie 3% z V004992
Temperatura robocza: temperatura powietrza podczas aplikacji i utwardzania: minimum 5°C, maksymalnie 35°C i co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. Aby zapewnić dobrą aplikację temperatura farby powinna wynosić min. 10°C.
Czas schnięcia w temperaturze 20° C i relatywnej wilgotności powietrza 65% GPS 50 µm: pyłosuchość: po 1 godzinie
 możliwość transportu: po 16 godzinach
 Czas schnięcia w znacznym stopniu zależy od grubości nakładanej warstwy. Przyspieszone suszenie w temperaturze 60°C jest możliwe dopiero po przesuszeniu 15 min. w temperaturze pokojowej.
Wydajność teoretyczna: ok. 4,0 m² / kg przy 50 µm GPS
Grubość warstwy mokrej: 120 µm, co daje około 70 µm GPS. Zalecana grubość powłoki suchej 50 - 80 µm w jednym cyklu roboczym
Maksymalna GPM bez zacieków: ok. 200 µm
Nakładanie warstw nawierzchniowych: po suszeniu przez co najmniej 5 godzin w temperaturze 20°C i GPS 50 µm, podkład może być pokryty warstwą własną lub odpowiednią powłoką nawierzchniową. Przy przemaalowywaniu lakierami zawierającymi związki aromatyczne, np. K005975, po 24 godzinach przy grubości suchej powłoki < 40 µm (lub w miejscach uszkodzenia lakieru) może nastąpić unoszenie / pomarszczenie powłoki lakierniczej. Po co najmniej dwudniowej fazie suszenia pośredniego takie warstwy można również łatwo pomalować.
Odpowiednie powłoki nawierzchniowe: HAERALKYD 1K- podkład antykorozyjny np. K002770
 HAERALKYD farby nawierzchniowe i farby jednopowłokowe z serii K4, K5 i K7, również z błyszczem żelaza
Dane techniczne i BHP: patrz aktualna karta charakterystyki produktu
Ważne wskazówki: Jeżeli przewidziane jest spawanie lub cięcie podłoża, grubość suchej warstwy nie powinna przekraczać 20 µm. Po zakończeniu prac spawalniczych spaw oczyścić i nałożyć następną warstwę K002750 o minimalnej grubości warstwy suchej 30 µm. Występująca podczas spawania lub cięcia koncentracja ZnO zależna jest od grubości warstwy podkładu cynkowego. Jeżeli grubość warstwy wynosi mniej niż 25 µm, wartości MAK dla ZnO leżą poniżej dopuszczalnej granicy 5 mg/m³. Zaleca się stosowanie elektrod podstawowych lub podstawowego proszku spawalniczego.
 Przed malowaniem seryjnym zaleca się wykonanie powłoki próbnej w celu sprawdzenia kompatybilności systemu dla danego obiektu.

Powyższe informacje bazują na najnowszych danych technicznych. Poszczególne zalecenia nie powinny być traktowane jako wiążące we wszystkich przypadkach, ponieważ zastosowanie i sposób obróbki leżą poza zasięgiem naszych wpływów, a zróżnicowane właściwości podłoży wymagają indywidualnego i fachowego dostosowania.

Z dniem wydania tej karty technicznej wszystkie poprzednie tracą swoją ważność.

Haering Polska sp. z o.o. • ul. Krakowska 66 • 86-031 Niwy-Osielsko k/Bydgoszczy
 Telefon: +48 52 370-80-80 • Fax: +48 52 370-80-81
 biuro@haering.pl • www.haering.pl