











Техническая карта **PROTECT 360**

Антикоррозионный эпоксидный грунт

| СВОЙСТВА | | | |
|--|--|-------------------|-----------------|
| <p>Эпоксидный грунт PROTECT 360 – антикоррозионный грунт, обеспечивающий отличную защиту стальных поверхностей, благодаря высококачественным смолам и активным добавкам, предотвращающим коррозию. Предназначен как для реставрации легковых автомобилей, так и грузовых автомобилей и автобусов с высоким уровнем эксплуатации. Имеет очень хорошую адгезию к разным типам оснований и прекрасные изоляционные качества. Возможно непосредственное покрытие поверхностными лаками. Грунт может быть использован в соотношении смеси 1+1 с отвердителем Н 5950 или в соотношении смеси 4+1 с отвердителем Н 5960. При соотношении смеси 1+1 Н 5950 можно работать в системе мокрым по мокрому. Продукт предназначен для широкого применения при малярных и отделочных работах по металлу, дереву, бетону и пластмассе.</p> | | | |
| СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ | | | |
| Н 5950 | Отвердитель для эпоксидного грунта. | | |
| Н 5960 | Отвердитель для эпоксидного грунта. | | |
| THIN 860 | Разбавитель для эпоксидных изделий. | | |
| ОСНОВАНИЯ | | | |
| Сталь | Очистить до уровня чистоты Sa 2 1/2 (струйная обработка) или St 3 (ручная чистка или с использованием устройства с механическим приводом) согласно с PN-ISO 12944-4; поверхность после обработки должна быть свободна от масла, смазки, пыли, слабоприлегающей к основанию старой краски, окислы, ржавчины и других загрязнений; поверхность должна иметь блеск, характерный для металлического основания. | | |
| Старые лаковые покрытия | Обезжирить, провести сухую обработку P220 ÷ P360. | | |
| Полиэфирные шпатлёвки | Подвергнуть сухой обработке, для окончательного выравнивания P240 ÷ P320. | | |
| Алюминий | Обезжирить, ошлифовать сухим способом P280 ÷ P360 или матировать шлифовальной шкуркой, обезжирить. | | |
| Оцинкованная сталь. | Обезжирить и матировать мелкозернистым абразивным полотном. Еще раз обезжирить. | | |
| Нержавеющая сталь | Обезжирить и матировать абразивным полотном. Еще раз обезжирить. | | |
| Полиэфирные ламинаты | Провести сухую обработку P280 и обезжирить. | | |
| ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ | | | |
|  | PROTECT 360 Н 5950 | По объему | По весу |
| | | 1 | 100 |
|  | PROTECT 360 Н 5960 THIN 860 | По объему | По весу |
| | | 4 | 100 |
| | | 1 | 14,5 |
| | | 10 % (25 %; 50 %) | 5,4 (13,5; 27) |
| Разбавитель добавляем в перерасчете на количество грунта. | | | |

| ПАРАМЕТРЫ НАПЫЛЕНИЯ | | | | | | | |
|--|---|---------------------------------------|----------------------|--|--|--|--|
| Компонент А | Отвердитель | Пропорция смешивания | THIN 860 | Вязкость DIN 4/20°C | Пневматическое распыление | Гидродинамическое распыление | |
| PROTECT 360  | H5950 | 1+1 | Нет | 18 ±20 с | сопло 1.2 ÷ 1.5 мм, давление 3 ÷ 4 бара расстояние 15 ÷ 20см | сопло Ø 0,25 ±0,35 мм, давление 120 ÷160 бара, воздушная защита 4 бара угол сопла 50° | |
| | H5960 | 4+1 | 10 % | 70 ±80 с | сопло 2.2 ÷ 2.5 мм, давление 3 ÷ 4 бара расстояние 15 ÷ 20см | сопло Ø 0,25 ±0,35 мм, давление 120 ÷160 бара, воздушная защита 4 бара, угол сопла 50° | |
| | H5960 | 4+1 | 25 % | 40 ±60 с | сопло 1.6 ÷ 1.8 мм, давление 3 ÷ 4 бара расстояние 15 ÷ 20см | сопло Ø 0,25 ±0,35 мм, давление 70 ÷150 бар, воздушная защита 3 бара, угол сопла 50° | |
| | H5960 | 4+1 | 50 % | 25 ±30 с | сопло 1.3 ÷ 1.5 мм, давление 3 ÷ 4 бара расстояние 15 ÷ 20см | сопло Ø 0,25 ±0,35 мм, давление 70 ÷150 бар, воздушная защита 3 бара угол сопла 50° | |
| НАНЕСЕНИЕ | | | | | | | |
|  | Отвердитель | Пропорция смешивания | Разбавитель THIN 860 | Толщина отдельного сухого слоя | Рекомендованное количество слоев | | |
| | H 5950 | 1+1 | отсутствует | 25 ÷ 35 мкм | 2 ÷ 3 | | |
| | H 5960 | 4+1 | 10% | 60 ÷ 70 мкм | 2 | | |
| | H 5960 | 4+1 | 25% | 40 ÷ 50 мкм | 2 | | |
| | H 5960 | 4+1 | 50% | 35 ÷ 45 мкм | 2 | | |
| | ВНИМАНИЕ: Если эпоксидный грунт является единственным антикоррозионным грунтом в лаковом покрытии, его толщина не может быть меньше 80 мкм. | | | | | | |
| | Выход смеси, готовой к применению для толщины сухого слоя в указанном диапазоне | | | для системы 1+1: ок. 4.2 м ² /л при 80 мкм для системы 4+1: ок. 6.9 м ² /л при 80 мкм | | | |
| Практический выход зависит от формы основания, его шероховатости, параметров нанесения. | | | | | | | |
|  | Долговечность смеси при 20° С | | | 4 ч. | | | |
| |  | Время испарения между слоями при 20°С | | | 5 ÷10 мин. | | |
| УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ | | | | | | | |
| Рекомендуется нанесение грунта при температуре выше 15°С и влажности не более 80%. | | | | | | | |
| ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ | | | | | | | |
|  | 20°С | | | 60°С | | | |
| | 12 ч. | | | 45 мин. | | | |
| ВНИМАНИЕ: Время отверждения касается температур отдельных элементов. | | | | | | | |

| СУШКА ИНФРАКРАСНОЙ ЛАМПОЙ | | | |
|---|--|--|--------------------------|
|  | Расстояние Время в зависимости от типа и мощности лампы | Следуйте указаниям изготовителя оборудования 10 ±20 мин | |
| ВНИМАНИЕ: Нагревание лампой начинайте не ранее, чем через 10 мин. от нанесения последнего слоя. | | | |
| ШЛИФОВАНИЕ | | | |
|  | Сухая обработка | P360 ÷ P500 | |
|  | Мокрая обработка | P600 ÷ P1000 | |
| ПОКРЫТИЕ | | | |
| Покрывается всеми акриловыми грунтами и покровными лаками NOVOL. Финишную краску можно наносить через 45 мин. при толщине грунта 80 мкм. Максимальное время покраски без матирования составляет 48 ч. | | | |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | | | |
| Продукт | Содержание твердых частиц по весу | Содержание твердых частиц по объему | Плотность |
| PROTECT 360 | ≈ 76 % | ≈ 58 % | ≈ 1.57 г/см ³ |
| H5950 | ≈ 19% | ≈ 17.5% | ≈ 0.88 г/см ³ |
| H5960 | ≈ 68% | ≈ 65% | ≈ 0.92 г/см ³ |
| PROTECT 360 + H5950 (1+1) | ≈ 55% | ≈ 38% | ≈ 1.22 г/см ³ |
| PROTECT 360 + H5960: 4+1 | ≈ 75% | ≈ 59% | ≈ 1.44 г/см ³ |
| растираемость ок. 12.5 мкм | | | |
| СОДЕРЖАНИЕ ЛЕТАЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ | | | |
| VOC II/B/c* лимит | 540 г/л | | |
| VOC фактическое | 540 г/л (для системы 1+1) | | |
| * Для смеси готовой к нанесению согласно Директиве ЕС 2004/42/CE | 382 г/л (для системы 4+1 + 10% THIN 860) | | |
| | 430 г/л (для системы 4+1 + 25% THIN 860) | | |
| | 490 г/л (для системы 4+1 + 50% THIN 860) | | |
| * Для смеси готовой к нанесению согласно Директиве ЕС 2004/42/CE | | | |
| ЦВЕТ | | | |
| Серый. | | | |
| ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ | | | |
| Разбавитель для эпоксидных продуктов THIN 860. | | | |