



Инструкция по применению

HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890

Содержание: Эта инструкция по применению дает исчерпывающие сведения по подготовке поверхности, оборудованию для нанесения и нанесению межоперационной грунтовки HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890.

Подготовка поверхности: а. До абразивно-струйной очистки стальной поверхности необходимо удалить масла, жиры и другие загрязнения при помощи подходящего моющего средства. Затем промыть струей пресной воды под высоким давлением.

б. Абразивно-струйная очистка должна проводиться до степени чистоты Sa 2 1/2, ISO 8501-1:1988.

Абразивный материал должен обеспечивать образование профиля поверхности, эквивалентного Rugotest № 3, N9a - N10a (Ra = 6-12,5 мкм/1/4-1/2 мил), Keane-Tator Surface Comparator, с сегментами 2-3 мил (средняя величина шероховатости от точки максимума до точки минимума – 50-75 мкм/2-3 мил), или ISO Comparator Medium (G,S).

Примечание: Использование металлической дроби вместо колотого абразива для абразивной очистки приводит к образованию профиля поверхности с более низкими адгезионными показателями и соответственно - к ухудшению механических характеристик покрытия. Поэтому, когда требуется высококачественная окрасочная система (последующий слой, обычно, продукты типа HEMPADUR) следует провести очистку колотым абразивом. В случае нанесения последующего слоя из цинксиликатной краски типа GALVOSIL 15700 также обязательно производить тщательную очистку колотым абразивом для достижения требуемого профиля поверхности.

в. После окончания абразивной очистки удалить весь песок и пыль при помощи вакуумной очистки.

Примечание: Так как на поверхностях, очищенных абразивной обработкой, быстро образуется ржавчина, необходимо наносить HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890 сразу же после абразивной обработки и удаления пыли. В случае повторного появления ржавчины необходимо снова произвести абразивную очистку.

HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890 можно наносить обычным пневматическим распылением (только при помощи оборудования с нагнетательным баком), методом безвоздушного распыления или кистью.

Оборудование для нанесения:

Оборудование для пневматического распыления:

Стандартное промышленное оборудование с механической мешалкой и регулятором давления, снабженное воздушным фильтром и водоотделителем.

Давление в нагнетательном баке:	2,5-5 бар (35-75 psi)
Давление распыления:	1,5-2,5 бар (20-35 psi)
Воздушный шланг:	внутренний диаметр 10 мм (3/8")
Шланг для подачи материала:	внутренний диаметр 13 мм (1/2")

(Указанные данные - рекомендуемые, возможны коррективы)

HEMPEL

Инструкция по применению



Примечание: Длина шлангов должна быть максимально короткой, предпочтительно, - не более 10 м/35 футов. Принимая во внимание вес распыляемого продукта, нагнетательный бак во время распыления должен быть установлен на таком же или более высоком, чем краскораспылитель, уровне.

Вместо нагнетательного бака может быть использован поршневой насос с низким рабочим коэффициентом.

В случае перерывов в окрасочных работах следует, по возможности, рециркулировать смешанную краску через шланги для избежания оседания.

Сразу же после завершения работ все оборудование следует тщательно очистить при помощи применяемого разбавителя.

Когда оборудование не используется, разбавитель следует оставлять в шлангах.

Оборудование для безвоздушного распыления:

Предпочтительно использовать большой медленно работающий поршневой насос.

Материал прокладок:	Тефлон
Диаметр соплового отверстия:	.019"-.023"
Угол факела:	65°-80°
Давление на выходе из сопла:	80 бар (1200 psi)

(Указанные данные - рекомендуемые, возможны коррективы.)

Примечание: Во время перерывов в окрасочных работах следует, по возможности, рециркулировать смешанную краску через шланги для избежания оседания.

Сразу же после завершения работ все оборудование следует тщательно очистить при помощи применяемого разбавителя.

Когда оборудование не используется, разбавитель следует оставлять в шлангах.

Смешивание:

а. Упаковки (банки) с компонентами следует открывать непосредственно перед использованием. Для обеспечения правильного приготовления каждой порции смеси необходимо использовать все содержимое обеих упаковок. Остатки содержимого упаковок не подлежат использованию в дальнейшем.

б. Перед смешиванием тщательно встряхнуть или размешать жидкость.

в. Смешивание производить только в пропорции поставленных компонентов. Пропорции не менять и деление на меньшие порции не производить.

г. Жидкость медленно добавлять в цинковую пасту при постоянном механическом размешивании. **Не смешивать в обратном порядке!** Размешивать до образования однородной смеси.

д. Процедить смесь через сито 60-80 отверстий (250-160 DIN Norm. 4188).

е. При использовании продукта на заводах с автоматическим нанесением межоперационной грунтовки, отрегулировать смесь до получения вязкости 15-18 сек/DIN 4 или равной предписанным разбавителем.

Разбавление:

Разбавлять только смешанный продукт.

При нанесении безвоздушным распылением добавлять не более 30% разбавителя.

При нанесении пневматическим распылением добавлять не более 30% разбавителя.

При подкраске кистью добавлять не более 15% разбавителя.



Примечание: Разбавитель THINNER 08570 обладает свойством очень быстрого испарения легких фракций, что делает его подходящим для применения при низких температурах, но приводит к опасности возникновения сухой пыли при высоких температурах. Разбавитель THINNER 08570 обычно не рекомендуется для нанесения пневматическим распылением.

Разбавитель THINNER 08700 обладает свойством относительно медленного испарения легких фракций с хорошим образованием пленки при высоких температурах, но с более медленным высыханием при низких температурах.

В случае нанесения при высоких температурах, например, 40-55°C/104-131°F, следует применять специальный разбавитель THINNER 08740 с еще более медленным испарением легких фракций, чем разбавитель THINNER 08700. Выбор правильного разбавителя зависит от существующих при нанесении покрытия условий.

Жизнеспособность:

24 часа при 20°C/68°F в герметично закрытой емкости.

Примечание: Нужно готовить только то количество смеси, которое будет использовано в течение указанного срока.

Постоянно размешивать приготовленную смесь до использования всей порции. После истечения жизнеспособности смеси ее нельзя использовать даже в случае, если она кажется внешне не изменившейся.

Жизнеспособность может постепенно сократиться до 8 часов (20°C/68°F), т.к. отвердитель достигает своего срока годности (при хранении в благоприятных условиях).

Нанесение:

Сразу после нанесения краски покрытие должно быть влажным и гладким. Избегать возникновения сухого распыла и образования чрезмерной толщины пленки, которая особенно проявляется при ручном распылении.

Микроклимат:

Минимальная температура стали - 0°C/32°F, максимальная – приблизительно 55°C/131°F.

Примечание: Температура должна быть на несколько градусов выше точки росы во избежание конденсации. При температуре, равной точке замерзания, обращать внимание на обледенение поверхности.

В случае нанесения при температурах вне указанных пределов, обращайтесь в фирму HEMPEL для получения инструкции.

Время высыхания:

Высыхание “на ощупь” - в течение 3-4 минут при температуре 20°C/68°F, наличии достаточной вентиляции и толщине сухой пленки 15 мкм/0,6 мил.

Примечание: Эти показатели действительны, если температура стали существенно не отличается от температуры окружающей среды.

Допускается транспортировка и штабелирование стальных листов сразу же после достижения необходимой степени высыхания.

Дальнейшую обработку листов рекомендуется производить только после полного отверждения покрытия.

Время отверждения:

Продолжительность отверждения зависит от температуры и относительной влажности.

Относительная влажность должна быть не менее 50%, предпочтительно, - выше 65%. Температура отверждения должна быть не ниже 0°C/32°F.

При температуре 20°C/68°F и относительной влажности 75% полное отверждение покрытия будет достигнуто через 4 дня.

При низкой влажности ускорение процесса отверждения можно активизировать поливанием водой через 24 часа после нанесения краски и сохранением поверхности во влажном состоянии до полного отверждения.

Степень отверждения можно проверить путем протирания покрытия тряпкой, пропитанной разбавителем THINNER 08700. Если поверхность покрытия не изменяется, это означает, что процесс отверждения завершился.

**Интервал перекрытия:**

HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890 должен достигнуть полного отверждения перед нанесением последующего покрытия.

Нанесение последующего покрытия:

Удалить масла, жиры, грязь и пр. при помощи подходящего моющего средства с последующей очисткой пресной водой. Удалить сварочные брызги. Поврежденные участки, сварочный нагар и пр. очистить проволочной пневмо-щеткой, дисковой шлифовкой или (легкой) абразивной очисткой в соответствии со спецификацией. Затем подкрасить грунтовкой, подходящей для окрасочной системы. В случае наличия "белой ржавчины" на неповрежденных поверхностях их рекомендуется очистить струей пресной воды из шланга и жесткой щеткой.

Рискованно производить общую зачистку поверхности путем шлифовки, особенно, проволочной щеткой, так как этот процесс легко приводит к получению гладкой, полированной поверхности, что обычно снижает адгезию последующих слоев краски.

В любом случае, следует очистить всю поверхность легкой струйной обработкой колотым абразивом, если последующим слоем является GALVOSIL 15700 или аналогичная краска или, если межоперационное покрытие (гладко) отполировано и последующая окрасочная система будет подвергаться воздействию агрессивной среды во время эксплуатации.

Рекомендуется производить очень тщательную легкую струйную обработку колотым абразивом, если окрасочная система будет работать в режиме сильного износа, например, система MULTI-STRENGTH, а в серьезных случаях - производить полную повторную обработку.

Удаление пыли перед нанесением последующего покрытия является обязательным.

Меры предосторожности:

Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок. Подробнее см. *Меры предосторожности при работе с лакокрасочными материалами HEMPEL* и соблюдайте национальные и региональные требования по охране труда. Соблюдайте необходимые меры предосторожности для того, чтобы избежать возможного риска возникновения пожара или взрывов, а также для защиты окружающей среды. Наносите краску только в хорошо проветриваемых зонах и обеспечьте наличие соответствующей принудительной вентиляции при нанесении краски в закрытых помещениях и при отсутствии циркуляции воздуха.

Настоящая Инструкция по применению заменяет все ранее опубликованные. За объяснением значений терминов и области применения продукта обращайтесь к *Пояснительным запискам*, написанным для соответствующих *Технологических карт продукта*. Технические данные, указания и рекомендации, приведенные в этой *Инструкции по применению*, являются результатом испытаний и опыта, накопленного при контролируемых или специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования Продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или Потребителем. Поставка продукции и любое техническое содействие обеспечиваются в соответствии с ОБЩИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОДАЖ, ПОСТАВОК И ОБСЛУЖИВАНИЯ HEMPEL, если иное не согласовано специально в письменной форме. Производитель и Продавец не несут ответственности, а Покупатель и/или Потребитель отказываются от предъявления претензий, включая любого рода ответственность за ситуации, возникающие из-за халатности или по другой подобной причине, за исключением, как сказано в вышеупомянутых ОБЩИХ УСЛОВИЯХ, ответственности за любые последствия, нанесение травм, прямых и косвенных потерь и повреждений, происшедших по причине применения продукции в соответствии с рекомендациями, изложенными выше, на обратной стороне листа или в другом источнике.

Инструкция по применению может быть изменена без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.

Издание: HEMPEL A/S.