

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Информация для проектировщиков и пользователей

REEPOXAN 2K-EP-ZINKSTAUB

3F787

REEPOXAN 2K-HÄRTER

7 F 901

В соответствии с TL/TP-KOR- стальные конструкции, с. 87

Материал:

REEPOXAN 2K-EP-ZINKSTAUB – двухкомпонентное грунтовочное покрытие на основе эпоксидных смол с высококачественной цветной цинковой пылью для внутреннего и наружного использования. Высокое содержание цинковой пыли в сухой пленке обеспечивает катодное действие цинка с предельно высокой антикоррозийной защитой. Тиксотропная вязкость гарантирует устойчивость и необходимую толщину слоя на вертикальных поверхностях и боковых сторонах, кроме того продукт удобно наносится, преимущественно при использовании метода безвоздушного распыления. Отвердевшая пленка покрытия является универсальным основанием для атмосферо- и водостойких, а также устойчивых к высоким механическим нагрузкам лакокрасочным покрытиям.

Температуроустойчивость: Max. + 150°C сухое тепло, Ca. + 50°C влажное тепло

Сфера применения:

REEPOXAN 2K-EP-ZINKSTAUB 3F787 используется как первичное грунтовочное покрытие в соответствии с TL/TP-KOR- стальные конструкции, а также на стальных поверхностях, требующих высокой антикоррозийной защиты, например: производственное оборудование, цеховые конструкции, трубопровод, контейнер-хранилища, мосты и пр.

Гидротехнические сооружения из стали: шлюзные ворота, портовые сооружения, мореходные знаки, зернохранилища, краны.

Кораблестроение: надводные и подводные сферы, танкеростроение.

Проверка основания:

Отсутствует, см. Характеристики основания

Характеристики основания:

На поверхность, очищенную пескоструйным способом, степени подготовки Sa 2,5 . Для работ согласно TL/TP-KOR- стальные конструкции – степень подготовки поверхности: Sa 3, общие европейские нормы ISO 12944 – 4.

Для избегания налета ржавчины, поверхность следует законсервировать сразу после пескоструйной обработки.

REESA – СИСТЕМНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Грунтовочное покрытие:

сталь (пескоструйная подготовка)

REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub

3 F 787

или

REEPOXAN 2K-Grundierung

3 F 687

сталь (вручную освобожденная от ржавчины)

(не соответствует TL/TP-KOR- стальные конструкции, бюл. 87!)

REEPOXAN 2K-Grundierung

3 F 687

Промежуточное покрытие:

REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe

5 F 687

Финишное покрытие:

REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer

6 D 687

(содержит железную слюду)

или

REESALUX 2K-PUR-Decklack

6 D 787

(не содержит железную слюду)

Примечание:

приводимые данные базируются на практическом опыте. Вы вправе самостоятельно проверить материал на пригодность. При возникновении каких-либо вопросов по применению просим обращаться за консультациями непосредственно в наш технический отдел. Ввиду большого многообразия возможностей использования и методов нанесения мы не можем брать на себя какие-либо обязательства в отношении приведенных здесь указаний. С выходом новой редакции технического описания данного материала, обусловленной его дальнейшим у совершенствованием, настоящая редакция теряет свою силу.

Дата издания: апрель 2015.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Информация для проектировщиков и пользователей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Сфера применения:	катодная антикоррозийная грунтовка (внутри и снаружи)
Тип материала:	2х-компонентная эпоксидная смола / полиамид / цинковая пыль (содержит растворитель)
Артикул:	3 F 787
Отвердитель:	7 F 901
Соотношение компонентов смеси:	15 : 1 ед. веса / 4 : 1 ед. объема
Жизнеспособность смеси:	> 8 ч при t +20°C
Степень глянца:	матовый
Колерование:	исключено
Температура применения:	основание, воздух, материал: мин. + 8°C / макс. +30°C
Нанесение:	распыление (безвоздушный способ / сжатый воздух) нанесение кистью и валиком снижают антикоррозийную защиту Соблюдать данные паспорта безопасности Директив ЕС!
Вязкость на момент поставки:	65 dPas, тиксотропная (при 20°C)
Вязкость при распылении:	DIN 6 мм 20-30 сек (безвоздушный способ) DIN 4 мм 20-30 сек. (сжатый воздух)
Насадка-распылитель:	0,46-0,66 мм (безвоздушный способ) / 1,8-2,5 мм (сжатый воздух)
Давление распыления:	180-200 бар (безвоздушный способ) / 3-5 бар (сжатый воздух)
Разбавление:	REEPOXAN Verdünnung 8 V 013
Объем добавок:	2-3% (безвоздушный способ) / 5-10 % (сжатый воздух)
Расход, м2:	(теоретически) 400 г, (практически) зависит от потерь вещества
Толщина сухого слоя:	80 µm (мокрая пленка 125 µm)
Время высыхания при t +20°C и отн. вл. возд.65%:	сухой от пыли: прим. 15 мин до твердой пленки: прим. 30-40 мин до нанесения следующего слоя: прим. 3 ч. просыхание по толщине: несколько дней (зависит от толщины слоя)
Содержание летучих органических соединений (VOC):	прим. 371 г/л (вкл. отвердитель)
Содержание сухого остатка по объему:	прим. 57, 0% ед. объема/л (вкл. отвердитель)
Содержание сухого остатка по массе:	прим. 87 % ед. веса/кг (вкл. отвердитель)
Плотность:	прим. 2,86 кг/л (вкл. отвердитель)
Очистка инструмента:	REEPOXAN Verdünnung 8 V 013
Условия хранения:	вскрытые емкости хранить герметично закрытыми. Хранить в прохладном, защищенном от замерзания месте.
Срок хранения:	прим. 12 месяцев в оригинальной закрытой емкости.
Индекс:	см. паспорт безопасности в соответствии с Директивами ЕС.

Технические данные производителя материала Инструкция

TL (Технические условия поставки и качества): с. 87; TL/TP-KOR-стальные конструкции
(приложение E)

дата: 10.10

1. Общая информация:

производитель (продавец)	общее описание продукта	артикул согласно производителю	№ продукта
Suding & Soeken GmbH & Co. KG Функшнайзештрассе 8 Германия: 28309 Бремен, Гемелинген, Тел: 0421-41002-0 Факс: 0421-451375	2K EP Zinkstaubgrundierung	3F787- REEPOXAN 2K EP Zinkstaub	687.03 - 687.05
	2K EP Grundierung	3F687- REEPOXAN 2K Grundierung	687.02 + 687.06
	2K EP Zwischenbeschichtung	5F687- REEPOXAN 2K Eisenglimmerfarbe	687.12 - 687.14
сторонняя контролирующая организация	Институт лаков и красок, Фихтенштрассе 29, 39112 Магдебург		
сертифицирующая контролирующая организация	Институт лаков и красок, Фихтенштрассе 29, 39112 Магдебург		

2. Сфера применения

	да	нет
первичное покрытие / полное обновление	x	
ремонт / частичное обновление		x
подходит для стальных поверхностей	x	
подходит для оцинкованных горячим способом поверхностей*	x	
подходит для оцинкованных горячим способом поверхностей*		
(только ремонт / частичное обновление)	x	

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

3. Характеристика материала покрытия

№ продукта	плотность (при 23°C)	вязкость на момент поставки** (при °C)	содержание сухого остатка		допустимые условия хранения (длительность, температура)
			по объему %	по массе %	
687.03 - 687.05	≈ 2,857	прим. 6500 mPas	≈ 57,02	≈ 87,18	вскрытые емкости хранить герметично закрытыми, при t от +5 до +30°C, 6 месяцев в оригинальной закрытой емкости
687.02 + 687.06	≈ 1,67	прим. 4500-3500 mPas	≈ 50,3	≈ 74,65	вскрытые емкости хранить герметично закрытыми, при t от +5 до +30°C, 12 месяцев в оригинальной закрытой емкости
687.12 - 687.14	≈ 1,71	прим. 4000-3000 mPas	≈ 53	≈ 77,25	вскрытые емкости хранить герметично закрытыми, при t от +5 до +30°C, 12 месяцев в оригинальной закрытой емкости

* Продукты 687.03-687.05 не подходят для применения на оцинкованных поверхностях

** Проверка вязкости HAAKE Viskotester VT-02

4. Выполнение

№ продукта	соотношение компонентов в ед. веса и объема, вид смешивания*	рабочее время после смешивания** (в часах)						максимально допустимое добавление растворителя*		индекс и № растворителя	способ нанесения (при распылении данные о насадке, давлении, коэфф. трансформации)
		5 кг, t° C			25 кг, t° C			температура материала [°C]			
		1	2	3	1	2	3	5-10	5-10		
687.03 - 687.05	15:1 веса, отвердитель 7F901	≈ 8	≈ 8	≈ 5	≈ 8	≈ 8	≈ 5	≈ 5	2-3	8 V 013 687.150	безвозд. 160-180бар диаметр насадки: 4/18 – 4/21 коэфф. трансформации зависит от оборудования, нанесение кистью
687.02 + 687.06	8 :1 веса, отвердитель 7F901	≈ 8	≈ 8	≈ 5	≈ 8	≈ 8	≈ 5	≈ 5	≈ 3-5	8 V 013 687.150	безвозд. 160-180бар диаметр насадки: 4/15 – 4/21 коэфф. трансформации зависит от оборудования, нанесение кистью
687.12 - 687.14	7,5: 1 отвердитель 7F901	≈ 8	≈ 8	≈ 5	≈ 8	≈ 8	≈ 5	≈ 5	≈ 3-5	8 V 013 687.150	безвозд. 160-180бар диаметр насадки: 4/18 – 4/21 коэфф. трансформации зависит от оборудования, нанесение кистью

* материал следует перемешать машинным способом прим. в течение 5 мин

** материал после смешивания следует нанести в течение указанного времени, иначе свойства продукта могут быть утеряны

*** для улучшения характеристик нанесения, данные в %

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

4. Выполнение (продолжение)

№ продукта	подготовка поверхности, вид/степень подготовки, степень неровности			допустимые условия работы		толщина слоя μm	устойчивость против растекания при 1х нанесении на горизонтальную поверхность**				теоретический расход при 100 μm толщине сухого слоя [кг/м ²]
	сталь	цинк	старое покрытие	t (°C) мин-макс *	влажность % мин-макс		кисть		валик		
							сухо	мокро	сухо	мокро	
687.03 - 687.05	SA 2,5; глубина неровностей – мин. 60 μm	-	-	+8 +30	30 70	70-80 μm TFD	-	-	160 μm	80 μm	~ 0,400 кг
687.02 + 687.06	SA 2,5	-	зависит от типа покрытия	+8 +30	30 70	80-100 μm TFD	≈160 μm	≈80 μm	200 μm	100 μm	~ 0,288 кг
687.12 - 687.14	-	пескостр. / с металл. абразивами	зависит от типа покрытия	+8 +30	30 70	80-100 μm TFD	≈160 μm	≈80 μm	200 μm	80-100 μm	~ 0,247 - 0,301 кг

* t на объекте $\geq 3\text{K}$ над t точка росы

** t на объекте 23° C

4. Выполнение (продолжение)

№ продукта	время высыхания при толщине сухого слоя 80 μm						минимальное время ожидания до нанесения следующего слоя при толщине сухого слоя 80 μm и температуре объекта (ч)			минимально допустимое время ожидания до нанесения следующего слоя
	степень высыхания 1 (сухой от пыли)			степень высыхания 6 (до твердой пленки)						
	7С, влажн. 85 %	23° C, влажн. 50 %	30° C, влажн. 50 %	7С, влажн. 85 %	23° C, влажн. 50 %	30° C, влажн. 50 %	10° C	20° C	30° C	
687.03 - 687.05	1,5 часа	35 мин	25 мин	16 ч	5,5 ч	ч	4ч	3ч	2ч	12 месяцев
687.02 + 687.06	2,5 часа	40 мин	30 мин	20 ч	8 ч	6 ч	14ч	10ч	8ч	12 месяцев
687.12 - 687.14	2,5 часа	40 мин	30 мин	20 ч	8 ч	7 ч	12ч	10ч	9ч	12 месяцев