

WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic)

Отверждаемая влагой однокомпонентная наполненная цинком уретановая грунтовка

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic) – высокоэффективная, однокомпонентная полиуретановая антикоррозийная грунтовка на основе растворителя, твердеющая при соединении с атмосферной влагой. Грунтовка основана на сложной смеси высокомолекулярного изоцианата, и преполимеров, смешанных с антикоррозийными пигментами, образующими систему с исключительными антикоррозийными свойствами.

WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic) имеет уникальное сочетание добавок, таких как цинк и железоксидная слюдка, обеспечивающих как протекторную, так и барьерную долговременную защиту подготовленных стальных поверхностей. Этот грунт высокоэффективен при нанесении на недостаточно подготовленные стальные поверхности.

Грунт может наноситься на механическим способом подготовленную поверхность. **WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic)** обладает превосходными характеристиками как при сухой или мокрой абразивоструйной, так и при гидроструйной очистке поверхности.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендуется использовать в качестве наполненного цинком грунта на стальную поверхность после абразивоструйной очистки. **WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic)** используется в антикоррозийных системах покрытий совместно с другими материалами в условиях погружения, зоны переменного смачивания или атмосферного влияния для достижения высокоэффективных защитных свойств системы.

Применяется как грунт в условиях коррозионного воздействия среды C2-C4, C5-I, C5-M, Im1-Im3 (ISO 12944-2).

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все поверхности должны быть видимо сухими и чистыми. Поверхность следует обследовать и очистить в соответствии с ISO 8504.

Стальные поверхности – грунт может наноситься на поверхности с различными техническими требованиями к подготовке поверхности. В идеальном случае покрываемые поверхности должны быть очищены абразивоструйным методом до степени не менее Sa2,5 в соответствии с международным стандартом ISO 8501-1 или соответствующим ему.

Профиль поверхности должен соответствовать «Тонкому» или «Среднему» согласно ISO 8503-1 (30–75 мкм Ry5). Вся абразивная пыль и продукты очистки сдуваются сжатым воздухом или убираются пылесосом. Стальные поверхности необходимо покрыть в пределах 4 часов после очистки, пока не началось появление ржавчины.

Если абразивоструйная очистка стальных конструкций неприемлема, подготовку поверхности можно выполнить механической очисткой, обеспечивающей соответствующий профиль.

Для подготовки поверхности можно также использовать гидроструйную очистку под высоким давлением воды.

Оцинкованные поверхности – удалить масло и жир с помощью растворителя, а затем надлежащим образом смыть водой низкого давления поверхностные загрязнения.

Подвергаясь атмосферным влияниям оцинкованная поверхность дополнительно подготавливается механическим инструментом до степени St 3 (ISO 8501-1) для придания соответствующего профиля поверхности.

Новые оцинкованные поверхности дополнительно очищаются механически, чтобы создать шероховатость на поверхности и достичь хорошей адгезии.

ПЕРЕМЕШИВАНИЕ

WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic) – однокомпонентный материал и перед применением его необходимо только размешать, чтобы получить полностью однородное состояние. Перед открыванием и размешиванием температура материала должна не менее чем на 3°C превышать точку росы.

Перед нанесением материал тщательно размешать механическим миксером. **Не требуется постоянное перемешивание.** После перемешивания на поверхность краски следует налить 100-200 мл растворителя, чтобы предупредить проникновение влаги, и закрыть после этого ведро (в случае медленного нанесения или плохих погодных условий). (Полную информацию можно получить в офисе Welesgard).

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Если подготовленная поверхность видимо сухая, не содержит конденсата или льда, **WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic)** можно наносить без ограничений по точке росы и относительной влажности воздуха (при относительной влажности воздуха, ниже 40% рекомендуется добавить **WG-Велефаст Активатор (WG-Welefast Activator)**) при температуре от -10°C до 40°C. Эта температура допускается для окружающей среды и окрашиваемой поверхности. **Перед использованием WG-Welefast Activator обязательно проконсультируйтесь с представителем компании «Велесгард»!**

Подложка должна быть видимо сухой, но нельзя наносить **WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic)** во время дождя или выпадения снега, а также, если предвидится выпадение осадков до того, как нанесенное покрытие станет сухим на ощупь.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Распыление

Основной способ нанесения – безвоздушное распыление. Возможно применение обычного распыления.

Кистями

Рекомендуется для полосовой окраски и при ремонте небольших участков. Необходимо следить, чтобы толщина мокрой пленки и толщина сухой пленки соответствовали требуемой толщине.

ДАННЫЕ ПО НАНЕСЕНИЮ

Давление распыла	17-20 МПа
Размер сопел	0,013-0,021"
Угол распыла	40-80°
Фильтр	Обеспечить чистоту фильтра. Размер фильтра – 60 меш (250 мкм).

Рекомендации по безвоздушному распылению:

Разбавление:

Разбавление обычно не требуется. При необходимости можно добавить растворитель **WG-Велетиннер (WG-Welethinner)** до 10% по объему. Разбавлять в соответствии с местными и национальными регулятивными нормами. **Примечание:** В случае использования растворителей, отличных от рекомендованных, производитель не несет ответственности за возможное снижение качества покрытия!

Промывка:

После работы все оборудование промыть растворителем **WG-Велетиннер (WG-Welethinner)**. Если растворителя **WG-Велетиннер (WG-Welethinner)** нет в наличии, только для промывки можно использовать ксилол, МЭК, раствор 1:1 ксилола и МЭК.

ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ ПОКРЫТИЯ И РАСХОД КРАСКИ

Толщина сухой пленки, мкм	80 – 150
Толщина мокрой пленки, мкм	119 – 224
Теоретическая укрывистость, м ² /л	8,37–4,46

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серый цинковый
Сухой остаток, % по объему	67 ± 2
Глянец	Матовый
ЛОС: (Летучие органические соединения)	< 260 г/л
Плотность	2,31 ± 0,1 г/см ³
Стойкость к сухому нагреву:	
Длительная:	145°C
Кратковременная:	175°C
Удар: (ASTM 2794)	>5 Дж.
Адгезия: (ГОСТ 15140), баллы	≤1
Адгезия: (ASTM D4541)	>4 МПа
Водостойкость	отличная
Стойкость к воздействию растворителей	хорошая
Стойкость к воздействию химикатов	отличная, в пределах pH 3-9

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПРИ ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ >60%¹

При температуре:	Сухой на отлив
-20°C	16 ч
-10°C	16 ч
0°C	8 ч
10°C	30 мин
23°C	10 мин
40°C	10 мин

При температуре:	Минимальное время перекрытия ^{2,3}
-20°C	2 сут
-10°C	20 ч
0°C	12 ч
10°C	5 ч
23°C	2 ч
40°C	30 мин

При температуре:	Полная полимеризация
-10°C	-
0°C	-
10°C	10 сут
23°C	7 сут
40°C	5 сут

¹На время высыхания и полимеризации будет влиять относительная влажность, температура, условия проветривания и толщина пленки.

² Если поверхность чистая, нет ограничений по максимальному времени перекрытия слоя.

³ Время указано при использовании влагоотверждаемых полиуретанов серии WG. Использование в качестве верхних слоев материалов других типов возможно только после окончания полной полимеризации во избежание блокирования процесса отверждения.

СРОК ГОДНОСТИ

Использовать в пределах 12 месяцев после производства. Хранить в заводской герметичной таре при температуре от 5°C до 30°C.

ОХРАНА ТРУДА

WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic) можно безопасно использовать при условии соблюдения следующих правил производства работ.

WG-Феррогальваник (WG-Ferrogalvanic) огнеопасен во влажном состоянии и его следует хранить вдали от источников воспламенения и высоких температур.

При использовании материала следует надевать защитные перчатки. Во время работы должно быть обеспечено соответствующее проветривание. При нанесении краскопультom следует пользоваться респираторами.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и охране труда для данного продукта см. Паспорт Безопасности (SDS).

УПАКОВКА

Поставляется в таре по 10 или 12л.

ВАЖНОЕ ПРЕУПРЕЖДЕНИЕ

Вышеуказанная информация приведена, исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте.

Однако, в связи с тем, что краски часто используются в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта.

Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления.

ВЫПУЩЕНО 20 СЕНТЯБРЯ 2011 г.
КОМПАНИЕЙ WELESGARD
НАСТОЯЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЗАМЕНЯЕТ СОБОЙ
ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ