

# Steelex

## Антикоррозионная композиция

**Описание продукта** Антикоррозионная композиция Steelex представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе модифицированных смол в смеси растворителей с добавлением антикоррозионных веществ и различных аддитивов. Особенно удобен в использовании как универсальный грунт/финиш при большом выпуске металлоконструкций на заводе.

**Назначение** Антикоррозионная композиция Steelex предназначена для окраски металлических, бетонных, деревянных и прочих сооружений и конструкций в жилищно-гражданском и промышленном строительстве.

<b>Практическая информация</b>	<b>Цвет</b>	Серый, красно-коричневый, зеленый (оттенок не нормируется)		
	<b>Уровень блеска</b>	20-30 %		
	<b>Адгезия</b>	1 балл		
	<b>Эластичность пленки при изгибе</b>	1 балл		
	<b>Прочность пленки при ударе</b>	50 см		
	<b>Сухой остаток</b>	50±5 %		
	<b>Твердость</b>	0,15		
	<b>Степень расслоения</b>	2 мл		
	<b>Типичная толщина</b>	40-50 микрон сухой эквивалент к 75-90 микрон мокрой пленки		
	<b>Теоретический расход</b>	100-120 г/м <sup>2</sup>		
	<b>Практический расход</b>	С учетом соответствующих потерь		
	<b>Метод нанесения</b>	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, валик, кисть		
<b>Время сушки</b>				
		Нанесение следующего слоя:		
Температура	Высыхание До отлипа	Полное высыхание	Минимум	
10°C	280 минут	8 часов	8 часов	
15°C	150 минут	6 часов	6 часов	
25°C	90 минут	4 часа	4 часа	
40°C	60 минут	90 минут	90 минут	

<b>Регулирующие данные</b>	<b>Плотность продукта</b>	1,045 кг/л
	<b>VOС (летучие органические соединения)</b>	450 г/л

**Подготовка поверхности** Эффективность продукта будет зависеть от степени подготовки поверхности. Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и

# Steelex

## Антикоррозионная композиция

свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:1992. Накопившаяся грязь и водорастворимые соли удаляются сухой кистью. Водорастворимые соли смываются пресной водой. Нефть или масла удаляются в соответствии с SSPC-SP1 обработкой растворителем.

### **Абразивоструйная очистка**

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении признаков окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом. Рекомендуется профиль поверхности в 50-75 микрон.

### **Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка**

Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень NB2 1/2M. В определенных случаях данная очистка возможна для сырых поверхностей. Дополнительная информация имеется в компании «Цветной Бульвар».

### **Старое покрытие**

Steelex пригоден для окрашивания некоторых неповрежденных, старых покрытий. Для гарантии совместимости требуется пробное окрашивание и последующая оценка этого участка.

## Окрашивание

<b>Смешивание</b>	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой	
<b>Пропорции смешивания</b>	Не применимо	
<b>Безвоздушное распыление</b>	Рекомендуется	Размер сопла 0,43-0,53 мм, давление жидкости при распылении не менее, чем 155 кг/см <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)
<b>Воздушное распыление под давлением</b>	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA. Прижимной резервуар 62, тип жидкостного наконечника – АС
<b>Кисть</b>	Применима	Получаемая толщина – 100-150 микрон
<b>Валик</b>	Применим	Получаемая толщина – 75-124 микрон
<b>Растворитель</b>	Р-4 ГОСТ 7827-74	
<b>Очиститель</b>	Р-4 ГОСТ 7827-74	
<b>Прекращение работы</b>	Не позволяйте продукту храниться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании.	

# Steelex

## Антикоррозионная композиция

<b>Промывка</b>	<p>Тщательно промывайте все оборудование очистителем.</p> <p>Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем. Хорошей практикой является периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.</p> <p>Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.</p>
-----------------	---

### Характеристики продукта

Максимальная толщина пленки в один слой лучше достигается при использовании безвоздушного распыления. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться множество дополнительных движений. Высокая или низкая температура может стать причиной применения специальных методов окрашивания для достижения требуемой толщины сухой пленки. При окрашивании кистью или валиком потребуются нанесение нескольких слоев краски. Температура поверхности должна всегда быть как минимум на 3°C выше точки росы. Не окрашивайте сталь при температуре ниже 5°C. На ограниченном пространстве требуется адекватная вентиляция. В особых случаях, когда требуется нанесение следующего слоя и отверждение происходит при низкой температуре и высокой влажности - при нормальном отверждении не будет появления выцвета амина или потемнения поверхности покрытия.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и худшему качеству пленки. Преждевременное воздействие воды на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков при отверждении в условиях пониженных температур.

Для использования в атмосферных условиях минимальная толщина сухой пленки должна составлять 50 микрон при нанесении в один слой на голую сталь. Для условий погружения под воду рекомендуется минимум 70 микрон толщины сухой пленки. В обоих случаях необходимая толщина пленки в один слой достигается при использовании безвоздушного распыления.

Продукт совместим с современными методами катодной защиты.

### Совместимость систем окрашивания

Steelex может наноситься на голую сталь после абразивоструйной, шламовой или водоструйной очистки сверхвысокого давления. По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в компанию «Цветной Бульвар»

### Дополнительная информация

Дополнительная информация относительно промышленных стандартов, определений и сокращений, использованных в этой спецификации может

# Steelex

## Антикоррозионная композиция

---

находиться в справочниках:

- Определение и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочных материалов
- Теоретический и практический расход краски

Индивидуальные копии этой информации предоставляются по запросу в компанию «Цветной Бульвар».

### **Меры предосторожности**

---

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с данными рекомендациями и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляются заказчику вместе с краской.

Продукта должен применяться в соответствии с требованиями природоохранного законодательства и всех национальных стандартов в этой области.

При сварочных работах или резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, консультируйтесь в компанию «Цветной Бульвар».