



ООО "Капител-Днепр"
г. Днепропетровск
тел/факс: (056)767-28-95
www.euro-style.net
www.nashakraska.com.ua
www.defenderpaint.ru

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ КРАСКА (ПУ-111)

ПРИМЕНЕНИЕ

Предназначается для поверхностной отделки стальных промышленных конструкций и емкостей, кораблей и транспортных средств, эксплуатируемых в том числе в условиях воздействия внешних климатических факторов, а также изделий из древесины и МДФ (двери, окна, мебельные фасады и т.п.).

Тип краски

Эластичная быстровысыхающая полиуретановая краска с небольшим содержанием растворителей. Отвердителем краски является алифатический изоцианат. Краска содержит антикоррозионные пигменты.

Область применения

Возможно применение в качестве **однослойной** краски для легко окрашиваемых металлических поверхностей по коррозионным категориям С2-С3, таких, как стальные двери, газовые баллоны, лестницы, трубчатые перила. При этом краска хорошо сохраняет блеск и является износоустойчивой.

Также хорошо подходит в качестве поверхностной краски для стальных поверхностей по коррозионным категориям С2-С4, С5-І и С5-М при нанесении краски на различные типы грунтовки. Краска применяется также в качестве **ремонтной** краски с нанесением ее на старую краску.

Краска ровно покрывает поверхность и является ударопрочной. Рекомендуются для покраски бетонных и стальных полов. Великолепно подходит для покраски деревянных, фанерных и других древесных поверхностей.

Системы защитных покрытий в соответствии с международным стандартом

SFS-EN ISO 12944-5

PUR120/1 – FeSa2½

S2.15 EPPUR120/2 – FeSa2½

S4.19 EPZn(R)PUR160/2 – FeSa2½

S6.03 EPPUR280/3 – FeSa2½

Химическая устойчивость

Нанесенная согласно инструкции краска выдерживает кратковременное воздействие воды, масел и различных химических растворов при их попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

Устойчивость к погодным условиям

Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток

Приблизительно 65 % от объема.

Плотность готовой к применению краски

Ок. 1,25 кг/л в зависимости от колера



ООО "Капител-Днепр"
г. Днепропетровск
тел/факс: (056)767-28-95
www.euro-style.net
www.nashakraska.com.ua
www.defenderpaint.ru

Содержание твердых веществ*

Приблизительно 940 г/л

Летучие органические вещества (VOC)*

Приблизительно 330 г/л

(* данные расчетные)

Соотношение смешивания

Краска / комп.А – 5 части от объема

Отвердитель / комп.В - 1 часть от объема

Время использования

При температуре +23°C не менее 8 час после смешивания

Время высыхания +23°C / 80 мкм

Пыль не пристает 1 час

Сухая на ощупь 2 часа

Следующий слой 2 часа

Химическая устойчивость через 7 дней

Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки		
Сухая пленка	Мокрая пленка	Расход
50 мкм	80 мкм	13,0 м ² /л
80 мкм	125 мкм	8,2 м ² /л
120 мкм	185 мкм	5,4 м ² /л
150 мкм	230 мкм	4,3 м ² /л

Практический расход

На расход краски влияют условия производства покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, а также способ нанесения краски.

Колера

Базовый цвет – белый. Возможна колеровка в соответствии с международными таблицами колеров для различных оттенков, таких как RAL, NCS, SSG – ограниченно.

Разбавитель: толуол, 646-й растворитель

Очистка инструмента: 646-й растворитель

При покраске валиком толуол, 646-й растворитель

Глянец

Полуматовая, полуглянцевая, глянцевая

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предварительная очистка поверхности

Лед, бетон и цементные растворы, а также другие затвердевшие загрязнения удаляются с окрашиваемой поверхности при помощи щеток, скребков и других инструментов. Соль и другие растворимые в воде загрязнения удаляются водой или щелочными растворами при помощи щеток, или используя моющие аппараты высокого давления, а также паровые аппараты. Жиры и масла удаляются при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества или растворители



ООО "Капител-Днепр"
г. Днепропетровск
тел/факс: (056)767-28-95
www.euro-style.net
www.nashakraska.com.ua
www.defenderpaint.ru

(SFS-ISO 8504-3, SFS-EN ISO12944-4)

Стальные поверхности

Струйная очистка до степени Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Поверхности листовой стали следует заглаживать при помощи, например, наждачной бумаги.

Поверхности, обработанные шоп-праймером

Поврежденные поверхности очищаются способом струйной очистки до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4)

Алюминиевые поверхности

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. Шероховатость поверхности, образуемая при легкой обработке натуральным песком, улучшает свойства сцепления краски. При покраске так называемого морского алюминия необходима грунтовая покраска.

Оцинкованные поверхности

Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для заглаживания оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкиваются водой. Для грунтовой покраски цинковых поверхностей используется ЭПОКСИДНЫЙ ГРУНТ (ЭП-011).

Деревянные и фанерные поверхности

Поверхность должна быть чистой и сухой.

Бетонные поверхности

Новая бетонная поверхность

Бетонный пол должен быть сухой и сроком более 4-х недель от заливки. Относительная влажность не должна превышать 97%. Тестирование возможно провести без использования измерителя влажности при помощи куска резины, который кладут на пол. Через 1 сутки проверяется бетонная поверхность. Находящийся под куском резины бетон не должен быть темнее окружающих его участков. Окрашиваемая поверхность должна быть твердой и прочной (не менее 80 % от окончательной прочности). Бетон не должен содержать никаких дополнительных веществ, препятствующих сцеплению и пропитыванию, например воск, силикон, меламиновые смолы и др. Бетонные поверхности очищаются от цементного молока, цементной пыли, наслоений и других включений при помощи специального оборудования, предназначенного для очищения бетонных полов, или методом шлифования. При необходимости применяется метод травления 15-20 % раствором соляной кислоты.

Старая, хорошо сохранившаяся бетонная поверхность

При помощи эмульсионных моющих средств с окрашиваемой поверхности удаляются жиры и другие загрязнения. При помощи шлифовального устройства поверхность заглаживается. Выбоины и щели заполняются эпоксидной шпаклевкой.

Грунтовая покраска металлических поверхностей

1. Эпоксидный грунт (ЭП-011) или эпоксидный цинконаполненный грунт (ЭП-057).
2. Поверхностная окраска ПУ-111



ООО "Капитель-Днепр"
г. Днепропетровск
тел/факс: (056)767-28-95
www.euro-style.net
www.nashakraska.com.ua
www.defenderpaint.ru

Грунтовая покраска бетонных поверхностей

1. Эпоксидный грунт (ЭП-011)
2. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ КРАСКА (ПУ-111)

Поверхностная покраска

3. ПОЛИУРЕТАНОВАЯ КРАСКА (ПУ-111)

Условия при покраске

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура воздуха и поверхности может быть отрицательной (при этом время высыхания может существенно увеличиться вплоть до необходимости добавления катализатора отверждения), относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

Нанесение краски

Краска наносится на поверхность способом распыления, электростатического распыления или кистью. Для бетонных поверхностей используется валик. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 5 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краска разбавляется на 5-15% толуолом или 646-м растворителем. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,011"-0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Регулируемое сопло не рекомендуется.

ОХРАНА ТРУДА

Отвердитель содержит изоцианаты. Необходимо применение средств индивидуальной защиты, изложенных в инструкции по технике безопасности. Воспламеняющаяся жидкость. Вредно для здоровья при вдыхании и попадании на кожу. При попадании на кожу может вызвать аллергическую реакцию. Обеспечить необходимую вентиляцию. Избегать вдыхания распыляемой краски. Избегать попадания краски в глаза. Для продукции разработана официальная инструкция по технике безопасности.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Краску транспортируют в диапазоне температур от 0 до +35°C, всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок на данном виде транспорта.

ХРАНЕНИЕ

Краску хранят в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги, при температуре от 0 до +35°C.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок хранения краски – 5 лет со дня изготовления, без нарушения целостности упаковки производителя и при соответствии условий транспортировки и хранения.

Прогнозируемый срок службы покрытия – не менее 15 лет при условии соблюдения условий хранения, транспортировки, нанесения и сушки состава.