

АКРОМАТ МЕТГРУНТ

Однокомпонентный грунт для черных металлов

ТУ 2313-009-30584984-2015



АКРОМАТ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Обеспечивает длительную защиту поверхности металла от коррозии, агрессивного атмосферного воздействия. Может применяться в качестве самостоятельного покрытия при нанесении в два-три слоя

ТИПОВОЕ

Применяется для защиты от коррозии различных поверхностей из чёрного металла, в том числе имеющие на поверхности следы ржавчины и старых покрытий. Обеспечивает надежную, долговечную защиту от коррозии в системах покрытий всех видов строительных конструкций, как в гражданском и промышленном строительстве, так и в частном.

ПРИМЕНЕНИЕ

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- За счет введения в состав качественных антикоррозионных добавок позволяет значительно увеличить защиту металлического основания от возникновения коррозии.
- За счет увеличенного количества алкидного связующего материал образует на поверхности более плотную и износостойкую пленку, что в свою очередь увеличивает срок службы покрытия и его устойчивость к атмосферному воздействию.
- Использование технологических добавок позволило увеличить адгезию, обеспечивая тем самым более плотное и надежное сцепления материала с основанием и уменьшить время сушки, что позволяет сократить время-затраты при проведении окрасочных работ.
- За счет улучшенной рецептуры обладает рядом технических преимуществ, в сравнении с материалами аналогичного назначения и делает возможным применение материала в судостроении, машиностроении, нефтегазовой отрасли

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Цвет	серый , красно-коричневый
Блеск	матовый
Объемная доля нелетучих веществ, %	55±2
Плотность,г/см3	1,1 - 1,2 (в зависимости от цвета)
Теоретический расход (DFT=40мкм)	80-120 г/м2

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность очистить от грязи, пыли, рыхлой ржавчины и неплотно держащихся старых покрытий . Абразивоструйная очистка до степени 2 в соответствии с ГОСТ 9.402-2004 (до степени не менее Sa2,5 по ИСО 8501-1) или тщательная очистка вручную и электроинструментами (по ИСО 8501-1 до степени St2). В труднодоступных местах допускаются остатки плотносцепленной ржавчины толщиной не более 100 мкм.

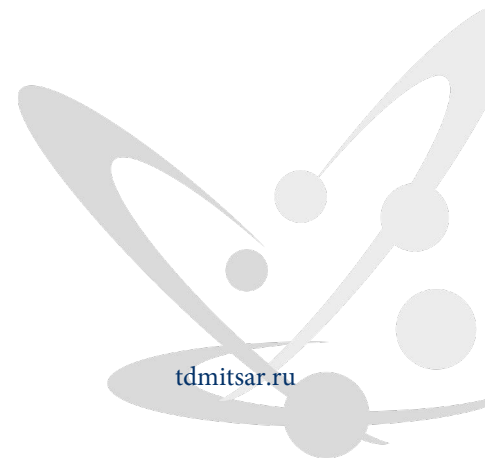
Категорически запрещено обезжиривать поверхность бензином, уайт -спиритом!

1

Тел : 8(812)292-21-62

Лакокрасочный завод Мицар

tdmitsar.ru



ПОДГОТОВКА К ПРИМЕНЕНИЮ

Перед применением убедиться, что состав хорошо перемешан миксером и однороден по всему объему.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

температура воздуха выше	минус 5 °С,
относительная влажность до	85%
влажность бетона не более	10%
температура поверхности выше точки росы	на 3 °С

ПАРАМЕТРЫ БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ

Диаметр сопла, дюйм:	0,013-0,017
Давление на сопле, бар:	120-150

ПАРАМЕТРЫ ВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ

Диаметр сопла, мм:	1,4-1,8
Давление на сопле, бар:	3-4

СРОК ХРАНЕНИЯ

12 месяцев от даты изготовления, в нераспечатанной заводской упаковке в сухом помещении при температуре от минус 40 °С до плюс 40 °С

РАЗБАВИТЕЛЬ

Акронат Т, Р-4

ПРОМЫВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Акронат 4, Р-646



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытого огня. Внутренние работы производить при условии хорошей вентиляции.

Не допускать попадания в органы пищеварения и дыхания. Обязательное использование средств индивидуальной защиты.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Материал наносится следующими способами:

Распыление	воздушное или безвоздушное распыление
Кисть	необходимо обеспечить номинальную толщину покрытия
Валик	необходимо обеспечить номинальную толщину покрытия

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ (DFT= 35 мкм)

Температура окружающей среды, °С	-10	+5	+10	+20	+30
Время высыхания на отлип, час	8	5	3	1	1
Время высыхания до твердой пленки, час	48	36	36	24	24

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры воздуха, относительной влажности, вентиляции.

ТОЛЩИНА ОДНОГО СЛОЯ

Толщина мокрой пленки (WFT), мкм	70-80
Толщина сухой пленки (DFT), мкм	35-40
Толщина не стекающего слоя, мкм	80
Рекомендуемое количество слоев	1-3