



HEMPADUR ZINC 17360

17360 : BASE 17369: CURING AGENT 97040

აღწერილობა: HEMPADUR ZINC 17360 - ორკომპონენტური ეპოქსიდური საღებავი ცინკის მაღალი შემცველობით.

რეკომენდაცია გამოყენებისათვის: გამოიყენება როგორც უნივერსალური გრუნტი ეპოქსიდურ, ვინილისა და აკრილის სისტემებში, მეტალის კონსტრუქციების დასაცავად მაღალ და განსაკუთრებით მაღალ აგრესიულ გარემოში. შეესაბამება აქროლად ნივთიერებათა რაოდენობათა ნორმებს.

მიწოდება: ჩართულია საერთო ასორტიმენტში. მიწოდება ხორციელდება წინასწარი შეკვეთით..

ფიზიკური მახასიათებლები:

ფერის ნომერი/ფერი: 19830 / მოწითალო-მონაცრისფრო
შესახედაობა: გლუვი
მშრალი ნაშთი. %: 65 ± 1
თეორიული ხარჯი: 13 მ²/ლ [521.3 sq.ft./US gallon] κ 50 მკმ/2 მილ
კრიტიკული წერტილი: 24 °C [75.2 °F]
ხვედრითი წონა: 2.8 კგ/ლ [23.1 ფუნტი/US გალონი]
გამაგრება: დაახლოებით 1-1,5 საათი
აქროლად ნივთიერებათა რაოდენობა: 310 გ/ლ [2.6 ფუნტი/US გალონი]

დაფარვა:

პროდუქტის ნომერი: 17360
შერევის პროპორციები: BASE 17369: CURING AGENT 97040
4 : 1 მოცულობით
დაფარვის მეთოდი: უჰაერო/ჰაერით გაფანტვა/ფუნჯი
გამხსნელი: 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
საფარის სისქე, მშრალი: 50 მკმ [2 მილ]
საფარის სისქე, სველი: 75 მკმ [3 მილ]

უსაფრთხოების მეთოდები: აუცილებელია ეტიკეტსა და შეფუთვაზე მითითებული უსაფრთხოების წესების დაცვა.

ზედაპირის შესაღებად

მომზადება: აუცილებელია ახალი ფოლადი გაწმენდილ იქნას ყველანაირი ზეთის, ცხიმისა და მარილისგან შესაბამისი მასალით.

დაფარვის პირობები:

გამოიყენება მხოლოდ მაშინ, როდესაც დაფარვა და გამაგრება შესაძლებელია -10°-ზე მეტ ტემპერატურაზე. ზედაპირის ტემპერატურა უნდა იყოს აღნიშნულზე მეტი. საღებავის ოპტიმალური ტემპერატურა შეადგენს 15°C და მეტს. აუცილებელი პირობაა ზედაპირის სიმშრალე და სისუფთავე.

HEMPEL

ტექნოლოგიური რუქა