

## Эпоксидная порошковая краска цинковый подклад

### Назначение

Краска имеет высокие параметры устойчивости на воздействие агрессивной окружающей среды. Краска применяется как подклад перед нанесением покровочного слоя.

Применение цинкового подклада позволит дополнительно предохранить металлические поверхности от воздействия коррозии.

### Технические данные

Назначение:	только для профессионального применения
Аппликация:	Корона и ТРИБО
Цвет:	серый
Внешний вид:	гладкая
Блеск:	полумат
Толщина покрытия:	60 мкм
Упрочнение:	стандарт 180°C/15 мин
Удельный вес:	2,2 грамм/см <sup>3</sup>
Расход:	в зависимости от толщины 6 -8 м <sup>2</sup> /кг
Упаковка:	25кг
Хранение:	макс. 12 месяцев в сухом и проветриваемом помещении
Безопасность:	специальная Карта Характеристики

### Рекомендации по применению

Поверхность предназначенная для покраски должна быть специально подготовлена .

Правильное приготовление поверхности даст возможность получить максимально высокие параметры свойств. Для получения как можно лучших результатов необходимо контактировать с нашим Техническим Отделом. При выборе правильного приготовления поверхности необходимо принимать во внимание общие правила , а также получить рекомендации своего поставщика препаратов для приготовления поверхности. Для стандартного приготовления поверхности достаточно будет обезжирить поверхность

**Consus****ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА****Consus Sp. z o.o.**

Ul. Metalowców 25

Tel.: +48 14 681 4236

39-200 Dębica

Fax.: +48 14 681 4236

предназначенную для покраски. Однако рекомендуем для приготовления применять профессиональное приготовление поверхности предназначенной для порошковой покраски.

Сталь — обезжиривание/пескоструйная обработка/ цинковое или железное фосфатирование  
Оцинкованная сталь - обезжиривание/чистка щеткой/хромирование  
Алюминий - обезжиривание, хромирование или альтернативные методы.

При применении цинкового подклада рекомендуем соблюдать правила покраски.

Слой подклада необходимо частично отвердить (7-10 минут при температуре 180°C) перед нанесением основного покрытия. Основной слой покрытия необходимо отверждать соблюдая температуру и время, предназначенные для данной краски. Если цинковый подклад используется как окончательное покрытие необходимо соблюдать параметры отверждения в полном размере.

**Физические свойства**

Адгезия (ISO 2409):	G+0
Удар (ISO 6272):	50см/кг
Эластичность (ISO 6860):	макс. 5мм
Твердость по карандашу(15184):	-
Нагнетание (ISO 1520):	мин. 4мм
Сольная камера(ISO 9227):	макс. 2мм в течении 2000 часов.

**Информация о продукте**

Индекс:	FP.....
Цвет:	серый
Блеск:	полумат
Внешний вид покрытия:	гладкая
Теоретический расход:	6 — 8 м <sup>2</sup> /кг
Рекомендованная толщина покрытия:	60μт

**Дополнительные информации**

.....

.....



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.

Ul. Metalowców 25

39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236

Fax.: +48 14 681 4236

---

*Информации представленные в настоящей карте основаны на имеющимся опыте или на лабораторных исследованиях и опубликованы с целью помочь при практическом использовании краски. Фирма не несёт ответственности за потери или ущерб которые могут возникнуть в случае не правильного применения или применения без нашего контроля.*