

арт. 7328 Катализатор Ускоритель сушки Вектор, 0,5 л



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Служит катализатором для мастик, ускорителем их полимеризации. Для ускорения отверждения мастик «Вектор 1025» и «Вектор 1214» возможно применение УПМ. УПМ добавляется в уже подготовленную и смешанную композицию компонентов 1 и 2, исходя из расчета: на 1 килограмм композиции - 30 миллилитров УПМ. При указанном количестве УПМ время полимеризации мастик сокращается до четырех – шести часов в зависимости от температуры и влажности воздуха. Масса композиции (готовая смесь компонентов 1 и 2), в которую дозируется УПМ, не должна превышать 10 килограмм. После добавления УПМ необходимо тщательно перемешать смесь. Позволяет проводить окрасочные работы антикоррозионными материалами "Вектор" при температуре до -10°C, согласно технологической инструкции "Проведение антикоррозионных работ мастиками "Вектор" при ограниченно минусовой температуре".
Основания:

- металл черный;
- металл цветной.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Единица упаковки	бутылка
Расход, л/кг	0.03
Срок хранения, мес	12

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Ускоритель сушки (катализатор) применяется для ускорения полимеризации Антикоррозионных мастик «Вектор», в случаях, когда необходимо оперативное окрашивание объекта. Ускоряет срок полимеризации в 2-4 раза. Антикоррозионные мастики «Вектор» готовятся согласно технологической инструкции:
Для получения однородной композиции Компонент 2 предварительно перемешивается (при наличии расслоения). В процессе приготовления пигментированных композиций следует поднять со дна осадок пигмента и тщательно размешать его. После этого Компонент 1 полностью переливается в емкость с Компонентом 2, где и производится их окончательное смешивание. Смешивание компонентов может производиться вручную деревянной веселкой, или с применением аккумуляторной дрели со специальной насадкой.
Готовая к применению композиция должна быть однородной по цвету и консистенции. Дополнительное разбавление композиций не требуется.
После перемеса компонентов добавляется Ускоритель сушки (катализатор) из расчета 30 мл на 1 кг. мастики. После добавления мастику тщательно перемешать.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Нанесение материалов производится путем пневматического или безвоздушного напыления, а также при помощи валиков для антикоррозионных грунтовок или кистей флейц. Способ нанесения выбирается производителем в зависимости от характеристик защищаемого объекта, квалификации персонала и наличия материально-технической базы. При любом способе нанесения следует обеспечить равномерное нанесение материала на защищаемую поверхность. При нанесении напылением производитель работ самостоятельно подбирает режимы нанесения исходя из характеристик окрасочного оборудования.

Грунтовочный слой (слои) до нанесения последующего слоя комплексного защитного покрытия сушат при естественной температуре окружающего воздуха до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (до отлипа). Рекомендуемый промежуток между нанесением слоев – не более 24 часов. В случае превышения указанного времени следует проверить промежуточный слой на предмет загрязнений (вода, масло, грязь) и, при их наличии, удалить с поверхности чистой сухой ветошью

Эксплуатацию при полной нагрузке рекомендуется начинать при достижении покрытием полного химического высыхания (полимеризации) - через 5-7 дней после отверждения.

КОНТРОЛЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ

Контроль внешнего вида, толщины и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защиты строительных конструкций и сооружений от коррозии».

Определение внешнего вида покрытия - визуальным осмотром. Поверхность покрытия должна быть ровной, без посторонних включений. Не допускается наличие подтеков, непрокрасов, механических повреждений, трещин и пузырьков.

Определение толщины покрытия - магнитным методом по международному стандарту ИСО 2360. Толщину слоя грунта и покрытия определяют переносными магнитными толщиномерами после нанесения каждого слоя с фиксированием промежуточных толщин в технической документации, принятой на данном предприятии. Толщина грунтовочных слоев покрытия должна составлять 100 – 150 мкм, покровного слоя 50 – 75 мкм. Общая толщина покрытия должна составлять не менее 150 мкм (0,15 миллиметра).

Определение адгезии покрытия - методом решетчатых надрезов по международному стандарту ИСО 2409 или ГОСТ 15140-78. На покрытии лезвием безопасной бритвы делается по шесть взаимно перпендикулярных надрезов на всю глубину покрытия на расстояниях 1мм, 2мм или 3 мм при толщине покрытия 60, 60-120 или свыше 120 мкм соответственно. Длина надрезов должна составлять 15-20 мм. При хорошем сцеплении покрытия с подложкой не должно происходить отслоения образовавшихся ячеек от металла. Поврежденное место закрашивается.

МЕРЫ ПРЕДОСТОЕРЕЖЕНИЯ

Работы с Ускорителем сушки (катализатор) проводить согласно требованию техники безопасности при работе с лакокрасочными материалами.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Ускоритель сушки (катализатор) поставляется в ПЭТ бутылке объемом 0,5 литра. Рекомендуется хранение в сухом и проветриваемом помещении при температуре от +5 до +25 °С. Допускается хранение при минусовой температуре, перед применением требуется выдержать ее компоненты в теплом помещении с температурой 20 – 30 °С не менее 24 часов. Срок годности не менее 1 года с момента производства.

ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды.