



Dimetcote Steel Primer 210

Цинксиликатный подготовительный грунт

Информация о Продукте / Инструкция по Нанесению

- Двухкомпонентный состав на основе неорганического соединения цинка
- Используется в качестве пригодной для сварки подготовительной грунтовки или грунтовки, наносимой в полевых или заводских условиях, с отличной устойчивостью против коррозии
- Наносится с помощью безвоздушного или обычного пульверизатора, с помощью автоматического или ручного оборудования для распыления
- Обеспечивает почти сразу после нанесения возможность для транспортировки, сварки, резки и обработки

Основные характеристики

DSP 210 – двухкомпонентный предконструкционный грунт на основе неорганического силиката цинка. DSP 210 состоит из жидкого компонента и пасты на основе цинкового порошка, что повышает технологичность и предотвращает образование пыли при смешивании компонентов. DSP 210 гораздо более стоек к действию абразивов, чем органические грунты и минимизирует риски повреждений при транспортировке и монтаже.

Область применения

Применяется в качестве поддающегося сварке предконструкционного грунта: наносится в один слой толщиной 15-20 мкм, защищает от атмосферного воздействия, действия воды и абразивов во время транспортировки, погрузочных работ и монтажа. Легко режется и сваривается ручным способом или в автоматическом режиме с минимальным обгоранием на краях, кромках и швах. Совместим почти со всеми типами органических покрытий, а также совместим с Dimetcote 9 в системах покрытий для стальных конструкций.

Лицензии и сертификаты

DSP 210 удовлетворяет DVS-0501, Германия.
 DSP 210 разрешен Det Norske Veritas для применения в качестве поддающегося сварке грунта при нанесении на струйно очищенные стальные листы и секции.
 DSP 210 разрешен Lloyds Register для применения на кораблях в качестве предконструкционного грунта.
 По требованию может быть предоставлен отчет по испытаниям способности к сварке материала.

Стойкость

DSP 210 с соответствующим финишным покрытием, имеет превосходную стойкость к атмосферному воздействию, абразивному износу, брызгам/проливам и парам воды, растворов солей и растворителей.
ПРИМЕЧАНИЕ: Как и все неорганические цинковые покрытия, индивидуально DSP 210 не пригоден для эксплуатации в погруженном состоянии или для проливов растворов кислот или щелочей.

Физические характеристики

Вид поверхности	матовая
Цвет	серый
Кол-во компонентов.....	2
Смешивание компонентов (объемное соотношение)	
жидкость	1 часть
паста	1 часть
Соотношения при смешивании (по весу)	
жидкость	1,00 кг
паста	3,55 кг
Механизм отверждения	
	Испарение растворителя и реакция с атмосферной влагой
Содержание летучих органических веществ*	
EC SED 1999/13/EC	299 г/кг (600 г/л)
UK PG6/23(92) Appendix 3	607 г/л
Толщина сухой пленки покрытия (т.с.п.).....	
	15-20 мкм (подготовительная перед строительством) 40 мкм (постоянная грунтовка)
Количество слоев	1
Теоретический расход материала	
	19,0 м ² /л при т.с.п. 20 мкм
Учитываются потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.	
Удельный вес	2,12 кг/л (смешанный)
Температуры вспышки (закрытая чашка)	
жидкость	12 °C
паста	12
Thinner 40-25	12
Thinner 90-58	24
Типичные свойства	
Теплостойкость	400 °C сухого тепла

* Содержание летучих органических соединений приведено согласно директиве EC 1999/13/EC, на основе теоретических расчетов, и согласно требованиям UK PG6/23(92) Приложение 3, на основе практических данных.

Dimetcote Steel Primer 210

Перекрытие

Поверхность DSP 210 должна быть чистой и сухой перед перекрытием. Водорастворимые загрязнения можно смыть водой. Масла, смазки и другие подобные загрязнения можно удалить чистой эмульсией типа Amercoat 57 для удаления масла. Ополосните поверхность чистой водой и дайте высохнуть. Протирка растворителем не является эффективным способом, так как может привести только лишь к распространению загрязнения по поверхности, и не удалению его. Применимыми перекрывающими покрытиями являются: составы на основе неорганических соединений цинка, виниловые, эпоксидные, эпоксидные с каменноугольной смолой или на основе хлоркаучуков. За подробной информацией обращайтесь к представителю PPG.

В некоторых случаях, возможно, потребуется применение техники нанесения с «тонким» слоем, чтобы предотвратить пузырение. При перекрытии неорганическими цинк-силикатными составами рекомендуется загрубить поверхность легкой абразивно-струйной обработкой.

Ремонт

Участки с ржавчиной должны быть абразивно-струйно очищены перед исправлением составом DSP 210 в соответствии с инструкциями, данными в **Подготовке Поверхности**.

Подготовка поверхности

СУХАЯ АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ ОЧИСТКА – подготовьте сталь до степени Sa 2½ согласно стандарта SIS 05-5900 1967, ISO 8501-1 или SSPS SP-10. ПРИМЕЧАНИЕ: Глубина профиля поверхности (шероховатость) должна составлять 25 до 50 мкм. Более шероховатые профили допускаются, но при этом требуется увеличение толщины пленки для эквивалентной защиты. Удалите с поверхности отходы абразивов и пыль. Наносите материал Dimetcote Steel Primer 210 сразу же после подготовки поверхности, до появления ржавчины или других загрязнений. Не оставляйте струйноочищенный металл без покрытия длительное время. При необходимости вновь проведите частичную струйную очистку.

Оборудование для нанесения

Перечисленное ниже оборудование указано в качестве рекомендуемого, возможно использовать любое другое аналогичное оборудование других изготовителей. Могут потребоваться регулировка давления и изменение размера сопла краскораспылителя для достижения надлежащих характеристик распыления.

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ – стандартное оборудование для безвоздушного распыления, например такое как Graco Hydra или другое с размером сопла 0,53 мм и более.

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ – Промышленное оборудование с уловителем влаги и масла в главной воздушной магистрали, с ресивером давления и с раздельной регулировкой воздушного и жидкостного давления.

Рекомендуется использовать мешалку с переменной скоростью в красконагнетательном баке.

МИКСЕР – применяйте механический смеситель с пневматическим или взрывобезопасным электрическим двигателем.

Данные о нанесении

Подобно всем прочим покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами, данный продукт следует наносить в соответствии с рекомендациями для обеспечения максимальных эксплуатационных характеристик. Для получения наилучших эксплуатационных характеристик, строго следуйте всем инструкциям по нанесению, мерам предосторожности, условиям и ограничениям. Детальную информацию можно получить у представителя PPG

Информация по нанесению

Субстрат сталь
Способ нанесения безвоздушное или пневматическое распыление

Время жизни (при 20 °C) 8 часов

Время жизни зависит от температуры и от количества смешанных материалов.

Условия окружающей среды

Температура воздуха 0 до 50 °C

Температура стали 0 до 55 °C

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения, температура поверхности должна быть по крайней мере на 3 °C выше точки росы.

Время сушки (при толщине сухой пленки 20 мкм и относительной влажности 50-95 %)

При температуре стали 20 °C

на отлип 1-2 минуты

для транспортировки 2-4 минуты

до перекрытия 16 часов

При температуре стали 10 °C

на отлип 4 минуты

для транспортировки 10 минут

до перекрытия 24 часа

Время сушки зависит от температуры, толщины пленки и других условий окружающей среды. Время пропорционально сокращается при более высоких температурах и становится более длинным при низких температурах.

Разбавитель Thinner 40-25

Очиститель Thinner 90-58

Dimetcote Steel Primer 210

Процедура Нанесения

Компоненты Грунта по Стали Dimetcote 210 расфасованы соответственно соотношению смешивания жидкого компонента и пасты.

1. Перед использованием промойте оборудование чистящим растворителем Thinner 90-58, чтобы удалить всю влагу, которая может быть в оборудовании. Влага может вызвать отверждение материала DSP 210 в оборудовании.

2. Перемешайте отдельно жидкий компонент и пасту взрывозащищенным механическим миксером. Постепенно добавляйте жидкий компонент в пасту при перемешивании и продолжайте перемешивать до хорошо диспергированной смеси без комков и агрегатов.

Примечание: так как время жизни состава ограничено и укорачивается с повышением температуры, не смешивайте материала больше, чем сможете использовать в течение времени жизни.

	10°C	20°C	30°C
Время жизни, час	12	8	4

.....

3. Профильтруйте материал через сито с размером ячейки 250 мкм (60 меш), чтобы предотвратить возможное засорение оборудования.

4. Разбавления обычно не требуется. Разбавляйте только для достижения рабочей вязкости или если получается грубая и неровная пленка и «сухое распыление» из-за быстрого распыления растворителя в жаркую погоду, при сильном ветре или при высокой температуре субстрата. Добавляйте не более 10% об. разбавителя Thinner 90-58.

5. Держите емкости закрытыми, но не очень плотно, до момента применения материала, чтобы избежать образования поверхностной пленки и желатинизации за счет атмосферной влаги. Поверхностную пленку следует снять, а материал процедить через сито 60 меш, чтобы удалить остатки пленки. Удалите гелеобразный материал.

6. Отрегулируйте распылительное оборудование так, чтобы получался равномерный жидкий слой покрытия, при минимальных характеристиках распыления.

7. Поддерживайте однородность материала во время нанесения, медленно перемешивая его.

8. Наносите состав равномерными, параллельными проходами, перекрывая каждый проход на 50%. Особое внимание уделяйте соответствующей толщине слоя на сварных швах, профилях, пазах, острых кромках, заклепках, болтах и пр.

9. Когда пленка полностью высохла, проверьте толщину покрытия неразрушающим толщиномером. Если требуется большая толщина, снова нанесите состав, пока пленка еще не заполимеризовалась. При использовании в качестве поддающего сварке предконструкционного грунта рекомендованная толщина сухой пленки - 15-20 мкм.

10. Случайные отверстия, непрокрасы и небольшие поврежденные или пропущенные участки исправляются кистью, после высыхания покрытия «на отлип». Большие участки поверхности следует ремонтировать распылением.

11. Не допускайте контакта свеженанесенного покрытия с водой, по крайней мере, до высыхания «на отлип».

12. В замкнутых пространствах обеспечьте приточную вентиляцию во время нанесения и высыхания, до полного удаления всех растворителей. Температура и влажность приточного воздуха должны быть такими, чтобы не вызывать конденсации влаги на поверхности.

13. Промывайте оборудование очистителем Thinner 90-58 сразу после использования или по крайней мере, в конце каждого рабочего дня или смены. В жаркую погоду чистите пистолет чаще. Оставленный в оборудовании DSP 210 затвердеет и засорит его.

Информация о Поставке

Расфасовка	
жидкий компонент	5 л (4,55 кг) в 5 л канистре
паста	5 л (15,48 кг) в 20 л емкости

Весовые Показатели	
жидкий компонент	примерно 5,40 кг
порошок	примерно 18,5 кг

Срок хранения	
жидкий компонент	6 месяцев с даты поставки, при условии хранения в заводской, оригинальной упаковке при 5°C-40°C

паста	1 год с даты поставки, при условии хранения в заводской, оригинальной упаковке при 5°C-40°C
-------------	---

Dimetcote Steel Primer 210

Меры Предосторожности

DSP 210 жидкий компонент обладает высокой огнеопасностью. DSP 210 паста - огнеопасный продукт. DSP 210 жидкий компонент и паста вызывают раздражение глаз и кожи. Держать вдали от нагревательных приборов и открытого пламени. Хранить в закрытой таре. Применять с адекватной вентиляцией. Избегать длительного вдыхания паров. Избегать попадания внутрь организма. В случае контакта, немедленно ополоснуть участок кожи большим количеством воды; для глаз – промывать большим количеством воды минимум 15 минут, затем обратиться к врачу. В случае работы в закрытых помещениях, для предотвращения пожара, взрыва или нанесения вреда здоровью соблюдайте следующие меры предосторожности:

1. Обеспечьте адекватный постоянный приток свежего воздуха в течение всего периода нанесения и высыхания покрытия.
2. Используйте индивидуальные средства защиты и взрывобезопасное оборудование.
3. Исключите все возможности образования открытого пламени, искр, а также сварочные работы и курение. При выполнении сварочных работ в закрытых помещениях, соблюдайте соответствующие правила техники безопасности. Не выливайте остатки состава в канализацию. Принимайте соответствующие меры по исключению образования и накопления статического электричества. Подробную информацию по вредным ингредиентам, необходимой степени вентиляции, возможным последствиям контакта и мерам защиты смотрите в Руководстве по Технике Безопасности.

Техника Безопасности

Так как неправильное использование и обращение с материалом может быть опасно для здоровья и привести к взрыву или пожару, правила техники безопасности, включенные в Лист Технического Описания/Инструкция Нанесения и в Руководство по Технике Безопасности должны обязательно соблюдаться на протяжении всего периода хранения, обращения, нанесения и сушки покрытия.

Гарантийные обязательства

Компания PPG гарантирует отсутствие дефектов материала и качество продукции. Единственным обязательством компании PPG перед Покупателем, потребовавшим возмещение ущерба, является замена продукции, не отвечающей условиям настоящей гарантии или перечисление на счет Покупателя суммы, равной стоимости некондиционной продукции. Любые претензии по продукции компании PPG должны быть представлены Покупателем в письменном виде в течение 5 (пяти) дней после обнаружения заявленного дефекта, но не позднее истечения предельного срока хранения продукции или одного года с момента поставки, в зависимости от того, что наступит быстрее. Несоблюдение Покупателем сроков извещения компании PPG о подобном несоответствии снимает обязательства компании по данной гарантии.

Иные гарантийные обязательства на продукцию компанией PPG не предоставляются. Обязательства оговоренные, вытекающие из обстоятельств или предусмотренные законом, например, гарантии товарного состояния или соответствия конкретным целям не даются. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

Рекомендации или советы со стороны компании PPG по использованию продукции, например, изложенные в технической документации или ответе на конкретный запрос, основываются на заведомо достоверной информации. Тем не менее, предложенная продукция и информация по ней предполагает наличие у покупателя определенных знаний и навыков, а потому ответственность за соответствие продукции конкретным задачам лежит на покупателе, который добровольно принимает на себя возможные риски. Любое несоответствие условиям эксплуатации, отход от установленного порядка использования или неправильная трактовка приведенной информации может привести к неудовлетворительным результатам.

Ограничение ответственности

Ответственность компании PPG независимо от претензий покупателя, включая претензии по халатности и прямым обязательствам компании PPG по убыткам или урону, вызванным, связанным или повлеченным применением приобретенной у компании продукции, не должна превышать фактической стоимости продукции или ее части, вызвавшей претензию. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

В силу того, что компания PPG постоянно работает над улучшением качества своей продукции, информация, содержащаяся в Описании материала/Инструкции по нанесению, подлежат изменению без предварительного уведомления. Ответственность за проверку актуальности информации, приведенной в документации, перед использованием продукции возлагается на покупателя. Наиболее актуальные Описания материалов/Инструкции по нанесению всегда можно найти на сайте компании PPG Protective & Marine Coatings по адресу www.ppgpmc.com

Во избежание недопонимания, которое может возникнуть при переводе, Технические Описания / Инструкции по нанесению на английском языке являются основополагающим документом, на который следует опираться при расхождении в интерпретациях слов и понятий на других языках.

Условия продажи

Любые сделки, совершаемые компанией, осуществляются в соответствии с установленными сроками и условиями продажи.