

Сектор: с/х и строительная техника

**C006362**

Предыдущий код 510/H123



## Техническая спецификация

### Light Buff K3 2K Epoxy Primer PXS 1211 / 2K Эпоксидный Грунт

Высокоэффективный двухкомпонентный эпоксидный грунт, разработанный для удовлетворения современных требований на рынке сельскохозяйственной и строительной техники.

**Цвет:** Light Buff, желтый  
**Блеск:** Матовый

#### Состав

**Связующее:** Эпоксид / Полиамид  
**Пигмент:** Неорганические  
**Растворители:** Ароматические углеводороды и спирты  
**Плотность:** 1.45 ± 0.06 кг/л Основа  
0.91 ± 0.02 кг/л Отвердитель  
1.32 ± 0.04 кг/л Смесь

**Сухой остаток по массе:** 65 ± 2% Основа  
33 ± 2% Отвердитель  
59 ± 2% Смесь

**Сухой остаток по объему:** 44 ± 2% Основа  
29 ± 2% Отвердитель  
40 ± 2% Смесь

**Летучие органич. соед.:** 541 г/л

**Соотношение смешивания:** 3 части C006362 (510/H123) и 1 часть C006143 (045/0268) по Объему  
100.0 частей C006362 (510/H123) и 21 часть C006143 (045/0268) по Весу  
**Время жизни:** 4 - 6 часов при 25° C

#### Рекомендуемые параметры нанесения

**Толщина сухой пленки:** 40 - 75 микрон  
**Толщина мокрой пленки:** 99 - 186 микрон

**Теоретич. расход:** 10,1 м<sup>2</sup> /литр при 40 микронах сухой пленки (403 м<sup>2</sup> /литр при 1 микроне сухой пленки).  
Рассчитывается без учета потерь.

**Подложка:** Различные  
**Подготовка поверх.:** Продукт разработан для нанесения на стальную поверхность, которая должна быть сухой и очищенной от всех загрязнений, таких как жир, масло, пыль, ржавчина и др. Желательно, чтобы поверхность была отдробеструена или подвергнута подходящей фосфатной обработке.  
Можно наносить на жесткие пластики (DCPD, SMC, GRP и др)

<b>Метод нанесения:</b>	Комбинированное распыление (airmix)	
<b>Вязкость:</b>	35-40 сек DIN4 при 20°C	
<b>Метод нанесения 2:</b>	Безвоздушное распыление (airless)	
<b>Вязкость:</b>	35-40 сек DIN4 при 20°C	
<b>Метод нанесения 3:</b>	Пневматическое распыление	
<b>Вязкость:</b>	25-30 сек DIN4 при 20°C	<b>Разбавитель:</b> C006154 (046/0085)
<b>Очиститель:</b>	C006203 (400/0090)	

**Примечание:**

**Рекомендуется применение специализированного оборудования для 2K систем. Для стали после дробеструйной обработки толщина сухой пленки должна быть как минимум на 50 микрон выше профиля. Для не дробеструйной стали толщина сухой пленки должна быть минимум 40 микрон.**

<b>Сушка</b>	- Выдержка:	<u>Отверждение</u>
	-Отверждение:	10 минут при 20°C
		30 минут при 80°C

**Покрытие:**

510 серия грунтов может быть покрыта различными эмалями после выдержки 20 минут при температуре 20°C.

**Температура ниже 12°C не соответствует нормальным производственным условиям. Если детали будут отгружаться только с грунтовочным слоем, то рекомендуется производить горячую сушку.**

Информация, касающаяся параметров нанесения и отверждения, может значительно отличаться на различных предприятиях. Для получения информации касательно определенных условий на вашем предприятии свяжитесь с техническим департаментом Beckers.

**Данные о безопасности:** Всегда следуйте инструкциям на контейнере и ознакомьтесь с информацией из Листа данных безопасности до использования.

**Условия хранения:** Продукт должен храниться при температуре от 0 до 30°C. Не допускается прямое воздействие солнечных лучей.

**Срок хранения:** 12 месяцев в закрытом контейнере.

**Температура вспышки:** 29°C ASTM D 93.

**Издательство:**  
**Beckers Group**  
**Becker Industrial Coatings Ltd.**  
**Goodlass Road**  
**Speke**  
**Liverpool L24 9HJ**  
**Tel: +44 (0) 151 448 1010**  
**Fax: +44 (0) 151 448 2589**

Название продукта: C006362