

Металлоконструкции (< 120°C) – средняя подготовка.

Эта спецификация разработана для ремонта и восстановления. Содержащийся в покрытии алюминий предотвращает распространение коррозии даже при условии подготовки поверхности ручным или механическим инструментом.

Подготовка поверхности /комментарии

Очистка ручным или механическим инструментом по St2.0 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP2. Места, где очистка механическим инструментом невозможна, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой до степени Sa 2.0 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6.

Подходит для нанесения на большинство старых покрытий.

Вся поверхность должна быть очищена от всех непрочных держащихся и шелушащихся покрытий, загрязнений и старой ржавчины, все жировые пятна должны быть удалены с помощью ветоши и растворителя. Полиуретановые покрытия и покрытия с высоким глянцем необходимо обработать наждачной бумагой для создания шероховатости поверхности, для улучшения адгезии.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м ² /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interseal 670HS	Эпоксидное алюминийсодержащее покрытие	82	125	6,56	18 часов – расширенный
Interseal 670HS	Эпоксидное алюминийсодержащее покрытие	82	125	6,56	10 часов – 4 недели
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	60	9,50	6 ч. – расширенный
Итого			310		

Металлоконструкции (< 120°C) – полная подготовка.

Высокоэффективная система с длительным сроком службы (более 15 лет для сред высокой степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C4).

Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м ² /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинкнаполненный эпоксидный грунт	59	75	7,87	3 ч. – расширенный
Interseal 670 HS	Эпоксидное покрытие, содержащее алюминий	82	125	6,56	10 ч. – расширенный
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	60	9,50	6 ч. – расширенный
Итого			260		