



**Промышленные
&
Корабельные
Покрытия**

**KEM BOND HS®
UNIVERSAL METAL
PRIMER**

Универсальная Грунтовка по Металлу
B50AZ8 **Gray/ Серый**

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Описание	Рекомендации по Использованию																																			
<p>Универсальная антикоррозийная грунтовка по металлу KEM BOND HS – это фенол-алкидное быстросохнущее покрытие с низким содержанием летучих органических соединений (VOC) и с высоким содержанием сухого остатка. Не содержит тяжелые металлы. В качестве финишного покрытия на грунтовку KEM BOND HS можно наносить алкидные, акриловые и промышленные покрытия.</p> <p>Также, может использоваться в качестве промежуточного слоя, защищая стандартные покрытия от воздействия содержащихся в промышленных покрытиях сильных растворителей.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Большая толщина пленки для защиты обработанной пескоструйным аппаратом стали • Защита от коррозии и ржавчины • Может использоваться как «универсальная» грунтовка под промышленные покрытия • Быстро сохнет • Возможность нанесения при низких температурах 	<p>Для промышленного нанесения на сталь для защиты от атмосферной коррозии. Для внутренних и наружных работ. Грунтовка по металлу «премиум» класса. Использовать в качестве грунтовки под разнообразные покрытия, включая промышленные финишные покрытия.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вагоны • Конструкционная сталь • Оборудование/ техника • Трубопроводы и эстакады для трубопроводов • Применение в судостроении • Морские суда • Резервуары • Мосты 																																			
Технические Характеристики	Подготовка Поверхности																																			
<p>Покрытие: Матовое Цвет: Серый Твердых частиц (по объему): 61%±2% Твердых частиц (по массе): 79%±2% Летучие органические соединения (метод EPA 24): Без разбавления: <320 г/л; 2.65 фунт/ галлон С разбавлением до 5% <340 г/л; 2.80 фунт/ галлон</p> <p>Рекомендованная кроющая способность на один слой: При толщине мокрого слоя мил (микроны): Мин. 3.0/ 75 Макс. 8.0/ 200</p> <p>При толщине высохшего слоя: мил (микроны): Мин. 2.0/ 50 Макс. 5.0/ 125</p> <p>Укрывистость: 4.8-12.0 м²/л</p>	<p>Поверхность должна быть чистой, сухой и в хорошем состоянии. Для обеспечения необходимой адгезии удалить масляные, жировые и иные загрязнения, пыль, отслоившуюся ржавчину и прочие инородные материалы.</p> <p>Минимальная рекомендованная подготовка поверхности:</p> <table border="1" data-bbox="804 1016 1530 1070"> <tr> <td>Железо & Сталь:</td> <td>Стандарты SSPC-SP2</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">Нанесение</p> <table border="1" data-bbox="804 1160 1530 1317"> <tr> <td>Температура:</td> <td>4.5°C мин., 49°C макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 2.8°C над точкой росы (конденсации)</td> </tr> <tr> <td>Относительная влажность:</td> <td>85% макс.</td> </tr> </table>		Железо & Сталь:	Стандарты SSPC-SP2	Температура:	4.5°C мин., 49°C макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 2.8°C над точкой росы (конденсации)	Относительная влажность:	85% макс.																												
Железо & Сталь:	Стандарты SSPC-SP2																																			
Температура:	4.5°C мин., 49°C макс. (воздуха, поверхности и материала). Мин. 2.8°C над точкой росы (конденсации)																																			
Относительная влажность:	85% макс.																																			
<p>Внимание: При нанесении кистью или валиком, чтобы добиться максимальной толщины пленки и создать ровную поверхность, может потребоваться нанесение нескольких слоев.</p> <p>Длительность сушки при толщине мокрого слоя 100 мкм (4.0 мил) и относительной влажности 50%:</p> <table border="1" data-bbox="73 1451 791 1832"> <thead> <tr> <th></th> <th>4.5°C</th> <th>25°C</th> <th>49°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Высыхание «до отлипа»:</td> <td>1 час</td> <td>30 мин.</td> <td>10 мин.</td> </tr> <tr> <td>Высыхание до полного исчезновения отлипа:</td> <td>3 часа</td> <td>1 час</td> <td>15 мин.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Для нанесения финишного покрытия</p> <table border="1" data-bbox="73 1675 791 1765"> <thead> <tr> <th></th> <th>6 часов</th> <th>2 часа</th> <th>1 час</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>алкиды:</td> <td>24 часа</td> <td>24 часа</td> <td>6 часов</td> </tr> <tr> <td>уретаны:</td> <td>48 часов</td> <td>24 часа</td> <td>6 часов</td> </tr> </tbody> </table> <p>Полная полимеризация: 5 дней 2 дня 1 день</p> <p>Время высыхания зависит от температуры, влажности и толщины пленки.</p> <p>Срок годности: 36 месяцев, в закрытой упаковке. Хранить на складе при температуре 4.5-38°C</p> <p>Температура воспламенения: 32°C, PMCC</p> <p>Разбавление/ очистка Ксилол R2K4</p>		4.5°C	25°C	49°C	Высыхание «до отлипа»:	1 час	30 мин.	10 мин.	Высыхание до полного исчезновения отлипа:	3 часа	1 час	15 мин.		6 часов	2 часа	1 час	алкиды:	24 часа	24 часа	6 часов	уретаны:	48 часов	24 часа	6 часов	<p style="text-align: center;">Оборудование для Нанесения</p> <p>Указанные ниже рекомендации приведены в качестве примера. Давление и размеры наконечника могут отличаться от указанных ниже. Необходимо всегда прочищать оборудование для распыления перед использованием с указанным разбавителем. Разбавление должно соответствовать существующим нормам содержания летучих органических соединений, а также экологическим стандартам и условиям нанесения.</p> <table border="1" data-bbox="791 1541 1530 2054"> <thead> <tr> <th>Разбавление/ очистка</th> <th>Ксилол R2K4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Краскопульт распыления безвоздушного Давление Шланг Наконечник Фильтр Разбавление</td> <td>1800 фунт/кв. дюйм мин. 6-9 мм (1/4-3/8") ID 0.43-0.48 (.017"-.019") 60 mesh по необходимости до 5% от объема</td> </tr> <tr> <td>Традиционный краскопульт</td> <td>не рекомендуется</td> </tr> <tr> <td>Кисть Кисть Разбавление</td> <td>кисть из натуральной щетины или нейлонового полиэстера не рекомендуется</td> </tr> <tr> <td>Малярный Валик Покрытие Разбавление</td> <td>длина ворса 6-9 мм (1/4-3/8") с осн устойчивой к воздействию растворителей. Не рекомендуется.</td> </tr> </tbody> </table>		Разбавление/ очистка	Ксилол R2K4	Краскопульт распыления безвоздушного Давление Шланг Наконечник Фильтр Разбавление	1800 фунт/кв. дюйм мин. 6-9 мм (1/4-3/8") ID 0.43-0.48 (.017"-.019") 60 mesh по необходимости до 5% от объема	Традиционный краскопульт	не рекомендуется	Кисть Кисть Разбавление	кисть из натуральной щетины или нейлонового полиэстера не рекомендуется	Малярный Валик Покрытие Разбавление	длина ворса 6-9 мм (1/4-3/8") с осн устойчивой к воздействию растворителей. Не рекомендуется.
	4.5°C	25°C	49°C																																	
Высыхание «до отлипа»:	1 час	30 мин.	10 мин.																																	
Высыхание до полного исчезновения отлипа:	3 часа	1 час	15 мин.																																	
	6 часов	2 часа	1 час																																	
алкиды:	24 часа	24 часа	6 часов																																	
уретаны:	48 часов	24 часа	6 часов																																	
Разбавление/ очистка	Ксилол R2K4																																			
Краскопульт распыления безвоздушного Давление Шланг Наконечник Фильтр Разбавление	1800 фунт/кв. дюйм мин. 6-9 мм (1/4-3/8") ID 0.43-0.48 (.017"-.019") 60 mesh по необходимости до 5% от объема																																			
Традиционный краскопульт	не рекомендуется																																			
Кисть Кисть Разбавление	кисть из натуральной щетины или нейлонового полиэстера не рекомендуется																																			
Малярный Валик Покрытие Разбавление	длина ворса 6-9 мм (1/4-3/8") с осн устойчивой к воздействию растворителей. Не рекомендуется.																																			