



GRUND ANTICOROZIV EPOXI-ESTER SERIA 320

STANDARD DE FIRMĂ NR.56/1997

TIPUL PRODUSULUI

Grund monocomponent pe bază de rășini epoxi – esterice, cu uscare rapidă, ce are ca principal agent anticoroziv fosfatul de zinc și inhibitori de coroziune. În varianta de grund de atelier (shopprimer), poate fi produs și cu conținut mic de pulbere de zinc.

PROPRIETĂȚI

- Principala utilizare a grundului seria 320 este ca shopprimer dar prin aplicare în strat mai gros sau prin aplicarea mai multor straturi poate fi folosit și pentru protecția anticorozivă de lungă durată.
- Rezistență excelentă la intemperii, umiditate, mediu marin, medii industriale agresive. Aderența bună pe tabla zincată!
- Rezistență la medii alcaline (diluata și concentrate), medii acide slabe.
- Rezistă foarte bine în cele mai diverse tipuri de climate și în medii foarte agresive.

DOMENII DE APLICARE

- Protecția temporară a tablelor din oțel sablate, ca shopprimer. Este un grund sudabil.
- Industria navală (instalații din compartimentul mașinilor, magazii frigorifice, motoare principale), etc, ca grund anticoroziv.
- Mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, etc.), ca grund anticoroziv.
- În multe alte sisteme convenționale de vopsire, ca grund anticoroziv.
- Nu se recomandă pentru protecția reperelor imersate în apă.

CARACTERISTICI TEHNICE

Grundul seria 320 poate fi fabricat în variantele:

Grund seria 320 FZn – cu fosfat de zinc, atât ca shopprimer cât și ca grund anticoroziv (la aplicare în strat gros).

Grund 320 Fara Zinc - cu agenți anticorozivi care nu conțin zinc

Grund seria 320 argintiu, pentru sisteme termorezistente (până la 230°C).

Culori uzuale: roșu oxid, gri, ocre – pentru varianta cu fosfat de zinc și de culoare gri – roșiatică, pentru varianta cu pulbere de zinc.

Mecanismul de uscare: uscare combinată fizică + chimică (oxido-polimerizare)

Punct de inflamabilitate: 18°C (ABEL - PENSKI).

Conținutul în solide,% masic : 60±2 % , pentru varianta cu fosfat de Zinc și 70 ± 2%, pentru varianta cu pulbere de Zinc (SR EN ISO 3251:2019)

VOC, g/l, max: 450

Densitate: 1,2 ± 0,1 kg/l, 20°C, pentru varianta cu fosfat de zinc și 1,5 ± 0,1 kg/l, pentru varianta cu pulbere de zinc (SR EN ISO 2811-1:2016)

Consum specific teoretic: 60 – 80 g / m.p. (50 – 60 ml / m.p.), un strat, 15 μm

130 - 150 g / m.p.(100 - 120 ml / m.p.) /un strat,50 μm
pentru grundul seria 320 FZn.

100 – 120 g / m.p. (75 – 85 ml / m.p.) / un strat, 15 μm,
pentru grundul seria 320 Z

Grosime peliculă, la un strat: - 25 – 40 μm, umed
- 15 – 25 μm, uscat, ca shopprimer,
- 80 – 100 μm, umed
- 50 – 60 μm, uscat, ca grund 320 FZn.



Timp de uscare, la atingere:

Grund seria 320 FZn, 15 μm	Grund seria 320 FZn, 50 μm	Grund seria 320 Z, 15 μm
5 – 10 min., 20°C	20 – 30 min., 20°C	5 – 10 min., 20°C
15 – 20 min., 10°C	60 min., 10°C	15 – 20 min., 10°C
3 – 5 min., 40°C	-	3 – 5 min., 40°C

Timp de uscare, pentru reacoperire – depinde de tipul stratului următor:

Produse alchidice, ce conțin numai solvenți alifatici sau aromatici	Produse alchidice ce conțin și solvenți polari (esteri, alcooli)	Produse în doi componenți, de tip epoxidic sau acrilic – poliuretanic
3 ore, minim, 20°C	24 ore, minim, 20°C	48 ore, minim, 20°C

Se încadrează conform HG 735/2006 în categoria A, subcategoria i, SBS, valoare limită COV (de la 01.01.2010): 500 g/l, conținut maxim de COV pentru produsul gata de utilizare: 490 g/l. (dilutie: 10 p.g D 351/100 p.g. G 320)

DILUANT RECOMANDAT

Diluant seria 351 (dilutie maxima: 10 p.g D 351/100 p.g. G 320).

METODE DE APLICARE

Airless, pistol cu aer comprimat, pensulă.

PREGĂTIREA SUPRAFEȚELOR:

Cea mai bună aderență pe suport se obține în cazul pregătirii suprafeței la gradul de sablare Sa 2½, urmată de degresare și desprăfuire. Se poate pregăti suprafața și prin periere până la gradul de min. St.3, în cazuri în care nu se cer rezistențe deosebite în exploatare. Grundul seria 320 are aderență bună și pe suprafețe nesablate .

Aplicarea grundului pe suprafețe sablate se face la max. 4 ore de la sablare. În cazul aplicării grundului 320 peste straturi mai vechi de vopsea (grunduri pasivante , straturi mai vechi de shopprimer – fără pulbere de zinc sau cu conținut mic de zinc), porțiunile deteriorate se sablează iar straturile vechi de vopsea se asperizează pentru o bună aderență.

CONDIȚII DE APLICARE

- Temperatura de aplicare: min. 10°C
- Umiditatea relativă a aerului: max. 70%
- Temperatura suportului: mai mare cu cel puțin 3°C decât temperatura punctului de rouă, determinat din diagrame.
- Diluție aproximativă: 5 - 10% .
- Vâscozitate de aplicare, cupa DIN, Φ4, 20°C: 20 - 25 sec., la aplicare cu pistolul și 35 - 40 sec., la aplicare cu instalație airless.
- Pentru instalații automate de aplicare a grundurilor de atelier, vâscozitatea de aplicare se reglează în intervalul 15 – 18 sec.

ECHIPAMENT DE VOPSIRE

- Pistol cu aer comprimat: - duză: 1,8 mm
- presiune: 3 - 4 atm.
- Instalație AIRLESS - duză: 0,19 – 0,23 mm
- unghi de vopsire: 65°
- presiune: 80 – 90 atm.

MODALITĂȚI DE AMBALARE:

Recipienți de 22 l cu închidere etanșă.



CHIMTITAN

**MĂSURI DE SIGURANTA SI
SECURITATE A MUNCII**

Se vor lua toate măsurile de protecție a muncii impuse de lucrul cu substanțe inflamabile.

Vopsirea se va face numai în spații bine ventilate.

Focul deschis și fumatul sunt interzise.

Se recomandă evitarea inhalării vaporilor de solvenți volatili și evitarea contactului direct al pielii cu vopseaua.

VALABILITATE:

12 luni de la data fabricației.

NOTĂ:

Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această fișă, numai în cazul respectării condițiilor de aplicare și a raportului de amestecare între componenți.

Pentru orice informație suplimentară contactați serviciul tehnic al firmei.

