

**GRUND ANTICOROZIV PE BAZA DE APA
ECOLUX
Seria G8200**

FISA TEHNICA

Descrierea produsului:

<u>Descriere:</u>	Produsul seria G8200 este un grund anticoroziv pe baza de dispersie apoasa acrilica, pigmenti anticorozivi si aditivi speciali, aplicandu-se atat la exterior cat si la interior pe suprafetele metalice feroase.
<u>Utilizare:</u>	G8200 se utilizeaza ca strat primar in sistemele pe baza de apa pentru protectia anticoroziva a structurilor metalice feroase exploatate in medii supraterane cu agresivitate coroziva foarte scazuta C1, scazuta C2 si medie C3. Se mai foloseste ca prim strat in sistem cu vopseaua Ecolux lucioasa sau mata, sistemul aplicandu-se la consumurile specifice recomandate care asigura o protectie anticoroziva pana la 3 ani functie de agresivitatea mediului.
<u>Elemente caracteristice principale:</u>	<ul style="list-style-type: none"> • aderenta buna la suport • aplicat in sistem cu topcoat asigura protectie la intemperii • rezistenta buna la corozieune • pelicule rezistente la exploatare • uscare rapida • putere mare de acoperire • usurinta in aplicare
<u>Sortimente:</u>	<ul style="list-style-type: none"> • G8273 - Rosu oxid • G8281 - Gri
<u>Valabilitate in ambalaj:</u>	<ul style="list-style-type: none"> • 36 luni de la data fabricarii, respectand prevederile de ambalare si depozitare.
<u>Ambalare:</u>	Produsul G8200 se livreaza in cutii metalice de capacitate 0.6L si 2.5L.
<u>Depozitare:</u>	In spatii inchise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de actiunea intemperiiilor si radiatiilor solare, departe de surse de foc, la temperaturi cuprinse intre 5- 25°C.
<u>Compatibilitate:</u>	Nu se recomanda amestecarea produsului G8200 cu alte produse.
<u>Transport:</u>	Transportul produselor se face cu mijloace de transport acoperite conform reglementarilor in vigoare.

CARACTERISTICI TEHNICE DE CALITATE

Tabel nr.1

Nr crt	Denumirea caracteristicii	UM	Valoarea caracteristicii		Metoda de incercare
			G8273	G8281	
a) Caracteristici produs lichid					
1.	Aspect	-	Lichid omogen, vascos, fara sinerezis		vizual
2.	Continut de substante nevolatile, 0.5g/ 50cm ² , 125°C, 30 minute	%	60 ± 2		SR EN ISO 3251:2019
3.	Densitate, 23°C	g/ml	1.36 ± 0.07		SR EN ISO 2811-1:2016

Date tehnice:

Pregătirea produsului pentru aplicare

Date tehnice pelicula:

4.	Vascozitate Krebs	KU	95 - 100	ASTM D 562-10:2018
5.	pH	-	8.5 - 9	Metoda interna
6.	Compusi organici volatili, COV, max.	g/l	140	SR EN ISO 11890-1:2007
b) Caracteristici pelicula				
1.	Aspect	-	mat	vizual
2.	Culoare	-	rosu oxid gri	vizual
3.	Timp de uscare la 23 ± 2°C, 50± 5% umiditate relativa: -Timp de uscare la atingere - Dry to touch (Tip B) -Timp de uscare in adancime - Dry to handle (Tip D)	ore	1 3	ASTMD 1640M-14 (2018)
4.	Aderenta la suport, grila de 1 mm	-	cifra aderenta: 0-1	SR EN ISO 2409:2020
5.	Putere de acoperire: Raport de contrast, CR, min. Nr. straturi	%	99 2	SR EN ISO 6504-3:2020
6.	Rezistenta la ceata salina, -ca atare -in sistem cu Ecolux V8200	h	24 100	SR EN ISO 9227:2017
7.	Durabilitate (exterior) -ca atare -in sistem cu Ecolux V8200	-	clasa C3 (6 luni) clasa C2 (3 ani)	SR EN ISO 12944-1:2018
8.	Rezistenta la lipire (blocking), min.	tip	B1	ASTM D 2793-99:2017
9.	Rezistenta la ceata salina, -ca atare -in sistem cu Ecolux V8200	h	24 100	SR EN ISO 9227:2017

Detalii de aplicare:

G8200 se dilueaza cu apa rece, curata (15-25°C).

- pensulare/roluire: ca atare sau diluat max. 5 % apa rece
- pulverizare cu aer: diluat cca. 5-10% apa rece

Metoda de aplicare:

- pensulare/roluire: pensule, role speciale pentru apa
- pulverizare cu aer: in strat uniform

Reacoperire:

- 5 ore

Consum specific:

- **10-12 m²/l/ strat**, la o grosime a peliculei de 60-80µm
Consumul poate varia in functie de conditiile de aplicare (geometria suprafetei, metoda de aplicare, conditiile de mediu, natura si pregătirea suprafetei).

<u>Pregatirea produsului:</u>	Inaintea deschiderii ambalajului se sterg de pe acesta urmele de apa, ulei, grasimi sau alte impuritati mecanice pentru a preveni contaminarea produsului. Se conditioneaza produsul la temperatura de 10-30°C. Se indeparteaza eventualele coji formate la suprafata produsului. Se amesteca continutul in vederea omogenizarii cu mijloace manuale sau mecanice.
<u>Pregatirea suprafetelor:</u>	Inainte de vopsire trebuie verificata conditia suprafetei. Scopul principal al pregatirii suprafetelor este asigurarea maximului de aderenta posibila a produsului de acoperire cu suportul. Gradul de pregatire a suportului este determinant in obtinerea performantelor sistemului de protectie. Suportul trebuie sa nu aiba defecte de suprafata (suprapuneri de material, fisuri, stropi de sudura, etc).
<u>Suprafete noi:</u>	<ul style="list-style-type: none"> • se curata prin degresare cu detergent, apoi uscare <p>Rugina se indeparteaza total, prin curatare mecanica la gradul (P)St 3 – ISO 8501-2 (periere energica in directii perpendiculare), desprafuire sau stergere</p>
<u>Suprafete care au mai fost vopsite:</u>	<ul style="list-style-type: none"> • se indepartează vopseaua neaderenta pana la suport, prin smirgheluire sau curatare mecanica la gradul (P)St 3 – ISO 8501-2, (periere energica in directii perpendiculare), desprafuire sau stergere, apoi se trateaza ca si suprafetele noi.
<u>Conditii de aplicare:</u>	<ul style="list-style-type: none"> • temperatura mediului: 10-30°C • umiditatea relativa a mediului: max. 70% • temperatura suportului (metalic) trebuie sa fie cu cel putin 3°C mai mare decat punctul de roua pentru a preveni condensarea umiditatii pe suport, ceea ce ar produce defecte ca: adeziune slaba, pori, etalare necorespunzatoare <p>! Aplicarea cu instrumente neadecvate poate duce la obtinerea unor aspecte si grosimi necorespunzatoare fata de cele declarate in prezenta fisa tehnica.</p>
<u>Suporturi recomandate</u>	<ul style="list-style-type: none"> • Otel carbon ca atare si vopsit, pregatit prin curatare mecanica la gradul (P)St 3 conform ISO 8501-2, sablare la gradul Sa2 ½ conform ISO 8501-1 structuri metalice feroase exploatate in medii cu agresivitate foarte scazuta, scazuta sau medie.
<u>Observatie:</u>	Nu este destinat protectiei suprafetelor metalice neferoase: a tablei zincate, aluminiului si cuprului!
<u>Date de securitate:</u>	Vezi fisa cu date de securitate a produsului.
<u>Securitatea muncii:</u>	Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare se vor realiza respectand cu strictete normele de prevenire a incendiilor, normele de protectia muncii si igiena sanitara. Se interzice: prezenta oricaror surse de foc, vopsirea in spatii fara o ventilatie corespunzatoare, contactul direct al pielii cu produsul respectiv, inhalarea prelungita a vaporilor, ingerarea produsului. Deversarile accidentale de produse finite pot fi provocate de nerespectarea metodologiei de ambalare a acestora sau de o manipulare si depozitare necorespunzatoare.
<u>Nota:</u>	Toate aceste date au caracter general privind performantele si utilizarea produsului, de aceea recomandam testarea produsului in conditiile propriei tehnologii de aplicare a beneficiarului. Rugam consultati producatorul pentru lamuriri suplimentare.