



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Марка: **Ascoat 319 PU**

ТУ 22.23.19-002-54011715-2023

Антикоррозионное полиуретановое покрытие (эмаль) с высоким сухим остатком для металла.

<p>Описание:</p>	<p>Материал двухупаковочный. Максимально адаптирован для окраски предварительно окрашенных (загрунтованных Ascoat EP PRIMER 2) металлических поверхностей.</p> <p>Материал образует атмосферостойкое покрытие, стойкое к прямому воздействию моющих средств, морской, пресной и хлорированной воды, масел, бензина.</p>
<p>Рекомендуемое применение:</p>	<p>Защита металлических поверхностей в атмосферных условиях любых климатических зон, в т. ч. в морском климате.</p>
<p>Фасовка:</p>	<p>Металлическая тара: 25 кг + 2,7 кг Комплект: 27,7 кг</p>
<p>Срок службы покрытия:</p>	<p>При окраске не менее, чем в два слоя (в сочетании с грунтованием материалом Ascoat EP PRIMER 2) не менее 12-ти лет.</p>
<p>Применение: Условия нанесения:</p>	<p>Окрасочные работы производятся при температуре окружающего воздуха от -15°C до $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не выше 80%. При необходимости разбавить до рабочей вязкости нижеуказанными растворителями. Оптимальная температура компонентов перед нанесением $(+20,0\pm 2)^{\circ}\text{C}$.</p>
<p>Подготовка поверхности:</p>	<p>Поверхность должна быть очищена от ржавчины и окалины до степени Sa 2½ или St 3 по MC ISO 8501, масел, грязи, пыли. Оптимально предварительное грунтование составом Ascoat EP PRIMER 2.</p>





Подготовка материала:	Перед применением Компонент «А» и Компонент «Б» тщательно по отдельности перемешиваются, затем смешиваются в соотношении: на 25 кг. Компонента «А» – 2,7 кг. Компонента «Б» и далее перемешиваются в течение 2-3 мин. После смешивания компонентов материал должен быть использован строго в соответствии со сроком жизнеспособности.
Способ нанесения:	Допускается нанесение безвоздушным и пневматическим распылением, для небольших участков – кисть, валик.
Рекомендации при окрашивании:	<p>Для безвоздушного распыления: Оптимальное давление: 100–160 бар; Диаметр сопла: 0.017–0.021 дюйма; Расстояние от сопла до поверхности: 25–50 см.</p> <p>Для пневматического распыления: Давление воздуха: 2–5 атмосфер; Диаметр сопла: 1,4–2 мм; Вязкость материала: (по ВЗ-246, Ø 4 мм) 35–55 сек; Расстояние от сопла до поверхности: 20–35 см.</p> <p>Кисть, валик: Вязкость материала: (по ВЗ-246, Ø 4 мм) 35–65 сек.</p>
Теоретический расход на один слой:	280–400 г/м ²
Рекомендуемое количество слоёв:	Не менее двух. Светлые оттенки рекомендуется наносить более, чем в 2 слоя до получения однородного цвета и полного перекрытия основания.
Разбавитель:	Для разбавления материала допускается применение растворителя Asco-Solv 03.
Очистка инструментов:	Вышеуказанным растворителем.





Минимальное время выдержки эмали до эксплуатации в зависимости от температуры Поверхности:

+20°C	+10°C	+5°C
7 суток	10 суток	20 суток

Меры предосторожности:	Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть её тёплой водой с мылом.
Транспортировка и хранение:	Эмаль Ascoat 319 PU транспортируют всеми видами транспорта при температуре от -30°C до $+30^{\circ}\text{C}$, при условиях, обеспечивающих целостность тары и защиту от атмосферных осадков. В упакованном виде материал должен храниться в закрытых помещениях при температуре от -30°C до $+30^{\circ}\text{C}$, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги. Перед применением компоненты материалов должны выдерживаться при комнатной температуре до $(+20,0\pm 2)^{\circ}\text{C}$.
Гарантии изготовителя:	Гарантийный срок хранения материалов – 6 месяцев с даты изготовления.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Показатель	Значение
Внешний вид и цвет покрытия:	От полуматового до матового. Возможна колеровка по RAL.
Массовая доля нелетучих веществ (сухой остаток), %:	85





Время высыхания до степени 3, ч:	Не более 6-ти при $t (+20,0 \pm 2)^\circ\text{C}$.
Жизнеспособность после смешивания с отвердителем, ч:	Не менее 70-ти при $t (+20,0 \pm 2)^\circ\text{C}$. С увеличением температуры компонентов свыше $+22^\circ\text{C}$ время жизнеспособности состава уменьшается.

