



## GRUND EPOXIDIC CU PULBERE DE ZINC SERIA 302

STANDARD DE FIRMĂ NR.29/1997

### TIPUL PRODUSULUI :

Grund în doi componenți, epoxi – poliamic, cu pulbere de zinc.

### PROPRIETĂȚI :

- Foarte bună protecție anticorozivă, de tip catodic - datorită pulberii de zinc, se realizează o așa – numită “zincare la rece” a fierului.
- Aderență foarte bună pe suprafețe din oțel cât și pe aluminiu și pe suprafețe zincate, îmbătrânite.
- Rezistență excelentă la intemperii, umiditate, mediu marin, medii industriale agresive. Excelentă rezistență la apă.
- Rezistență la medii alcaline (diluata și concentrate), medii acide slabe, produse petroliere (uleiuri minerale, benzină, motorină, hidrocarburi, titei crud etc.).
- Rezistă foarte bine în cele mai diverse tipuri de climate și în medii foarte agresive – până la clasa de agresivitate 4m conform STAS 10128/1986 și până la clasa de corozivitate C5 M și C5 I conform SR EN 12944-5-2008 și SR ISO 9223/1996.
- Asigură descărcarea sarcinilor electrice ce se formează la suprafața suportului pe care se aplică produsul

### DOMENII DE APLICARE :

- Industria navală (tancuri de balast, punți interioare sau exterioare, instalații din compartimentul mașinilor, magazii frigorifice, motoare principale), etc).
- Mașini și utilaje industriale (macarale, poduri, etc.)
- Industria petrochimică, la vopsirea la interior sau la exterior a tancurilor de produse petroliere (benzine, motorine, uleiuri, solvenți, titei crud, etc.).
- În orice domeniu unde se cer rezistențe deosebite la diferiți agenți agresivi (așa cum rezultă din descrierea proprietăților).
- Industria alimentară.
- Vopsirea la interior a rezervoarelor de apă potabilă.

### AGREMENTĂRI :

Este agrementat MDLPL - CTPC pentru protecția construcțiilor metalice civile și industriale.

Este testat și aprobat de Institutul de Bioresurse Alimentare la utilizarea pentru vopsirea la interior a rezervoarelor de apă potabilă.

### CARACTERISTICI TEHNICE :

Grundul seria 302 cu pulbere de zinc poate fi fabricat doar în culoarea gri (culoarea pulberii de zinc).

Agent de reticulare: poliamic – comp.2 (intaritor).(sau I 302 LT)

Conținut zinc în pelicula uscată, % masic, minim: 88%.

Mecanism de uscare: reticulare chimică între componentul epoxidic și întăritorul poliamic, la temperatură normală sau la cuptor.

Punct de inflamabilitate: 32°C pentru grund și 26°C pentru întăritor.

Conținutul în solide, % masic : 85±2 % (SR EN ISO 3251-2003).

Conținutul în solide, % volume : 55±1 %

Densitate: 2,25 ± 0,1 kg/l, 20°C. (SR EN ISO 2811-2002).

Consum specific teoretic: 250 – 300 g / m.p. /un strat, sau  
110 - 130 ml / m.p. /un strat.

Proporție de amestec: 90 părți greutate (3,3 părți în volume) component 1-  
lac epoxi – zinc

10 părți greutate (1 parte în volume) component 2-  
întăritor (sau Intaritor 302 LT pentru temperaturi  
scazute, pana la -10°C)





# CHIMTITAN

Grafic de uscare:

Temperatura ambianta (la umiditatea relativa a aerului 70%)	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C	80°C
Uscare la suprafata (uscarea la atingere), ore	I 302 LT	2	1	0.5	NA	0.3
Uscare pentru reacoperire cu el insusi, ore	I 302 LT	8	4	2	NA	NA
Uscare pentru manipulare, ore	I 302 LT	8	4	2	NA	0.5
Uscare in profunzime (adancime), ore	I 302 LT	48	24	12	NA	1
Uscare totala, zile	I 302 LT	14	7	4	NA	1

**Se încadrează conform HG 735/2006 în categoria A, subcategoria j, SBS, valoare limită COV (de la 01.01.2010): 500 g/l, conținut maxim de COV pentru produsul gata de utilizare 480 g/l. (diluție : 10 p.g D 302/100 p.g. G 302 zinc, amestec)**

## ALTE CARACTERISTICI TEHNICE :

Viabilitate amestec (pot-life), 20°C: 8 ore (6 ore cu I 302 LT).  
Grosime peliculă, la un strat: - 90 – 110 μm, umed  
- 50 – 60 μm, uscat.  
Timp de uscare: - la atingere (suprafata): 1 oră, 20°C ( 30 min cu I 302 LT)  
- pentru reacoperire: 4 ore, 20°C( 2 ore cu I 302 LT)  
- in profunzime (adancime): 24 ore, 20°C( 8 ore cu I 302 LT) 1 oră la 80°C.

**Notă: La o creștere a temperaturii cu 10°C, timpul de uscare se înjumătățește.**

## PROPRIETĂȚILE PELICULEI:

Elasticitate, ERICHSEN, mm: min. 4 SR EN ISO 1520-2007  
Aderență, CROSS-CUT TEST, 1 mm: 0 (foarte bună) SR EN ISO 2409-2007  
Duritate, PENDUL PERSOZ, sec.: minim 150 SR EN ISO 1522-2007  
Flexibilitate pe dom cilindric: foarte bună ASTM D 522  
Rezistența la ceața salină: min.1000 ore SR EN ISO 7253-2002  
Rezistența la temperatura: 200°C  
Aspect peliculă: gri, semimat vizual

**Poate fi folosit ca sistem de protecție antistatică a pardoselilor din beton în sistem cu grundul de îmbibare seria 302(folosit pentru umplerea porilor suportului). Are rezistența de suprafață de  $5,2 \times 10^6 - 6 \times 10^8 \Omega \text{cm}$ .**

## MOD DE AMESTECARE A COMPONENTILOR:

În componentul 1 (lacul epoxi - zinc), se adaugă cantitatea corespunzătoare de component 2 (întăritor) și se omogenizează bine.

## DILUANT RECOMANDAT:

Diluant seria 302 (diluție maxima: 10 p.g D 302/100 p.g. G 302 zinc, amestec) .

## METODE DE APLICARE:

Airless, pistol cu aer comprimat, pensulă.

## PREGĂTIREA SUPRAFETELOR:

Cea mai bună aderență pe suport se obține în cazul pregătirii suprafeței la gradul de sablare Sa 2½, precedata 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 302 cu zinc are aderență bună și pe suprafețe nesablate și pe suporturi dificil de vopsit, cum ar fi aluminiul și tabla zincată (îmbătrânită).  
Aplicarea grundului pe suport se face la max. 4 ore de la sablare.

## CONDIȚII DE APLICARE:

- Temperatura de aplicare: mai mare de 5°C(-10°C în cazul în care se utilizează Întăritor 302 LT) dar astfel încât temperatura suportului să fie mai mare cu cel puțin 3°C decât temperatura punctului de rouă, determinat din diagrame.
- Umiditatea relativă a aerului: max. 70%(80% cu I 302 LT)





# CHIMTITAN

- Diluție aproximativă: 0- 5% pentru aplicare cu instalație airless,  
5 - 10% pentru aplicare cu pistolul cu aer comprimat
- **Deoarece pulbera de zinc se depune foarte ușor datorită greutateii sale specifice mari, se recomandă ca amestecul să fie agitat continuu**
- De obicei se aplică 2 straturi de grund, dar în anumite situații sunt necesare mai multe straturi (de ex., rezervoare de produse petroliere). Pentru rezervoare de apă potabilă, unde sistemul este format din mai multe straturi de grund epoxidic cu zinc, se aplică mai mult de două straturi (cel puțin 180 μm, uscat).

## ECHIPAMENT DE VOPSIRE:

- Pistol cu aer comprimat: - duză: 1,8 mm  
- presiune: 3 - 4 atm.
- Instalație AIRLESS: - duză: 0,4 – 0,5 mm  
- unghi de vopsire: 65°,  
- presiune: 150 - 160 atm.

## MODALITĂȚI DE AMBALARE:

Recipienți de 22 l sau de 5l, cu închidere etanșă.

## MĂSURI DE SIGURANȚA 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:

6 luni de la data fabricației, pentru fiecare component, neamestecați.

## 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.

