

[www.elitstroy.su](http://www.elitstroy.su)

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su

## Техническое описание

# HW 111

## Защита от коррозии, пропитка, финишный слой

- **Высокая капиллярная активность**
- **Экономическая эффективность**
- **Уникальная адгезия к железу и стали**

### Описание продукта:

**HW 111**, двухкомпонентная реакционноспособная эпоксидная смола, содержащая растворители.

### Применение:

Специально разработана в качестве грунтовки на железо и сталь и оцинкованные поверхности под последующие системы покрытий.

Идеальная коррозионная защита, в том числе и для поврежденной ржавчиной поверхности

### Свойства:

**HW 111** при однократном нанесении обеспечивает паропроницаемость. При большем количестве нанесений препятствует карбонизации.

Пропитанные **HW 111** поверхности обладают большей прочностью на истирание и химической стойкостью, в т.ч. к размораживающим солям.

Чтобы поверхность выглядела однородной при наличии участков с различной впитывающей способностью, необходимо двукратное нанесение.

**HW 111** в отвержденном состоянии устойчива к грунтовым и сточным водам, щелочам, разбавленным кислотам, растворам солей, минеральным маслам, горюче-смазочным жидкостям и многим растворителям. УФ-излучение может вызвать изменение цвета, не влияя на свойства и технические характеристики покрытия.

### Технические характеристики:

Цвет смолы:	Прозрачна, или пигментирована ( <b>HW 111P</b> )
Соотношение смешивания	7 : 1 <b>HW 111P</b>
Соотношение смешивания	4 : 1 <b>HW 111</b>
Плотность (при 23°C):	1,3 г/см <sup>3</sup> - <b>HW 111P</b>
Плотность (при 23°C):	1,05 г/см <sup>3</sup> - <b>HW 111</b>

Вязкость при 20°C	~ 400 – 500 mPas
Время обработки при 10°C (жизнеспособность)	~ 10 – 12 часов
Время обработки при 20°C	~ 8 часов
Время обработки при 30°C	~ 5 – 6 часов
Последующая работа при 10°C	Через 15 – 20 часов
Последующая работа при 20°C	Через 8 – 12 часов
100% отверждение	Через 7 сут. при 20°C
Минимальная температура обработки:	+10°C на поверхности
Расход материала	150 – 350 г/м <sup>2</sup> в качестве грунтовки 250 – 350 г/м <sup>2</sup> в качестве пропитки 60 – 80 г/м <sup>2</sup> на поверхность металла
Хранение:	В прохладном сухом помещении, в течение 10 месяцев;
Упаковка	1, 6, 12, 36 кг
Адгезионная прочность	Разрыв по бетону
Содержание твердых веществ	60% <b>HW 111</b>
Точка воспламенения	Выше 50°C

### Предписания по безопасности

Компонент А смола	раздражающий
Компонент Б отвердитель	вреден для здоровья

### Смешивание

Компоненты А – смола и В – отвердитель поставляются в бочках в соотношениях для смешива

ния. Отвердитель добавляется в смолу из своей емкости без остатка. Смесь тщательно перемешивается низкооборотной мешалкой (макс. 300 об/мин.) по направлениям от пола и стен для равномерного распределения отвердителя. Время перемешивания составляет ~ 2 минуты. Обратить внимание на то, чтобы смесь была однородной, без комочков. Оптимальная температура материалов при перемешивании 10°C.

Смешанный материал обязательно перелить в другую емкость и еще раз тщательно перемешать.

### **Указания по применению:**

При обработке важно знать температуру окружающей среды и температуру поверхности обрабатываемой основы. Низкие температуры повышают вязкость композиций и тем самым расход, замедляют реакцию твердения и соответственно увеличивают время обработки и полного отверждения.

Высокие температуры сокращают время твердения, поэтому оптимальной является обработка при средних температурах.

При наружных работах нанесенный материал следует защищать от влаги во избежание появления клейкости и выцветаний, которые могут повредить последующие покрытия. Если такие дефекты появились, их следует удалить пескоструйным способом и в случае необходимости повторить обработку.

### **Требования к поверхности**

Новые стальные конструкции должны быть сухими и обезжиренными с помощью растворителя HW – EP Reiniger. С шлифованных поверхностей следует убрать остатки продуктов шлифования.

Конструкции с небольшой ржавчиной обрабатываются металлическими щетками или пескоструйным способом для удаления рыхлых слоев.

### **Указания по безопасности:**

Полимер в отвержденном состоянии физиологически безопасен. Внимательно читать указания на емкостях. Загрязнения на коже очищать водой с мылом. Неотвержденные продукты не должны попадать в канализацию или сточные воды.

Аппаратура и инструменты после каждого рабочего прохода очищаются HW – EP растворителем.

**Важное указание:** HW 111 содержит растворители, поэтому при работе в закрытых помещениях необходимо обеспечить хороший приток воздуха и вентиляцию.

### **Применение и расход материала**

1. **Коррозионная защита:** Нанесение **HW 111P** производится в два прохода, валиком или распылением. Расход материала ~ 250 -350 г/м<sup>2</sup> в зависимости от впитывающей способности поверхности.
2. **Пропитка / грунтование:** **HW 111** как реактивная грунтовка наносится на гладкую металлическую поверхность. Расход ~ 60 – 80 г/м<sup>2</sup> (прозрачной)
3. По необходимости: **если предусматривается последующая защита, независимо от материала, следует обратить внимание на соблюдение технологической паузы минимум 24 часа для удаления растворителей.**

[www.elitstroy.su](http://www.elitstroy.su)

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su