

www.elitstroy.su

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su

Техническое описание

HW 226 AS

Антистатическое покрытие

- Без растворителей
- Высоко износостойчиво
- TÜV - испытано

Описание продукта:

HW 226 AS – не содержащая растворителей, наполненная и пигментированная двухкомпонентная реакционная смола на основе полиуретана. Обладает антистатическими свойствами.

Применение:

HW 226 AS применяется в качестве антистатического покрытия на электропроводный слой **HW 125 W**. Без дополнительного наполнения можно изготавливать механически высоконагружаемые покрытия.

Свойства:

HW 226 AS в качестве дополнения к электропроводному лаку **HW 125 W** гарантирует длительное сопротивление утечки в помещениях, работающих в условиях взрывоопасности. (От 10^5 кΩ до 10^6 кΩ)

В отвержденном состоянии **HW 226** обладает высокой эластичностью и устойчивостью к истиранию. Гладкие поверхности легко подвергаются уборке.

Покрытие **HW 226** устойчиво к воде, морской и сточной водам, большому количеству щелочей, разбавленных кислот, солей, размораживающих растворов, а также к горюче-смазочным материалам и многим растворителям.

УФ-излучение может вызвать небольшое изменение оттенка, не влияя на технические свойства покрытия.

Технические характеристики:

Цвет:	В соответствии с RAL
Соотношение смешивания	6 : 1
Плотность (при 23°C):	1,40 г/см ³
Вязкость при 10°C	~ 2500 – 3000 mPas
Вязкость при 20°C	~ 1500 – 2000 mPas
Время отверждения при 10°C	~ 60 мин

Время отверждения при 20°C	~ 45 мин
Время отверждения при 30°C	~20 35 мин
100% отверждение	Через 7 дней при 20°C

Минимальная температура обработки: +10°C на поверхности

Расход: 1400 г/м² / мм

Хранение: В прохладном сухом помещении, в течение 6 месяцев

Упаковка: 6, 12 и 36 кг

Содержание твердой фазы: 100%

Адгезионная прочность: Разрыв по бетону

Прочность на сжатие: 45 – 50 МПа

Прочность на растяжение при изгибе: 28 – 35 МПа

Сопротивление утечки (DIN 51953) От 10^4 кΩ до 10^6 кΩ

Предписания по безопасности

Компонент В - опасен для здоровья

Смешивание:

Компоненты А – смола и В – отвердитель поставляются в емкостях в соотношениях для смешивания. 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. Обратит 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 обра

батываемой 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 повреждать последующие покрытия. Если такие дефекты появились, их следует удалить пескоструйным способом.

Требования к поверхности

Необходимо следить за тем, чтобы обрабатываемая поверхность была

- сухой, твердой, способной нести нагрузку и шероховатой;
- свободной от незакрепленных частиц и мало закрепленных субстанций, таких как пыль, известковое тесто, жир, задиры резины, остатки краски и др.;
- защищена от воздействия влажности с обратной стороны.

В зависимости от свойств обрабатываемой поверхности используется соответствующий метод очистки: подметание, очистка пылесосом, щеткой, фрезеровка, песко- или дробеструйная обработка, гидроструйная очистка под давлением или шлифовка.

- когезионная прочность $\geq 1,5$ МПа материала:

- влажность воздуха : Не выше 75%

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 – PU растворителем.

Применение и расход материала:

1. **Грунтование: HW 110** наносится равномерным слоем с помощью безворсового мохерового валика. Расход материала $0,3 - 0,5 \text{ кг/м}^2$ в зависимости от впитывающих свойств поверхности.
2. **Укладка медных лент:** наклеиваются крестообразно. В зависимости от ширины полос – от 25 до $40 / \text{м}^2$
3. **Нанесение электропроводящего лака HW 125 W** – равномерным накатыванием
4. **Нанесение покрытия HW 226 AS:** После отверждения лака HW 125 W (примерно через 12 часов) покрытие наносится равномерно зубчатым шпателем и обрабатывается игольчатым валиком HW S.

www.elitstroy.su

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su