

## Описание продукта

# Normadur 65 HS

## ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

### Тип краски:

Эластичная быстровысыхающая полиуретановая краска с небольшим содержанием растворителей. Отвердителем краски является алифатический изоцианат. Краска содержит антикоррозионные пигменты.

### Область применения:

Предназначается для металлических поверхностей. Применяется в качестве однослойного покрытия для легко окрашиваемой продукции из стали, эксплуатируемой в категории коррозионной нагрузки C2-C3, таких как стальные двери, газовые баллоны, трубчатые перила. При этом краска хорошо сохраняет блеск и является износостойчивой. Также хорошо подходит в качестве поверхностной краски в категории коррозионной нагрузки C2-C4, C5-I и C5-M при нанесении краски на различные типы грунтов. Краска применяется также в качестве ремонтной краски с нанесением ее на старую краску. Краска ровно покрывает поверхность и является ударопрочной. Возможно применение для покраски бетонных полов в промышленности, гаражах, подъездах, спортивных и выставочных залах, а также на балконах. В теплых помещениях возможно нанесение на асфальтовые полы. Можно использовать также и для вертикальных поверхностей как стальных, так и деревянных.

### Системы защитных покрытий в соответствии со стандартом SFS-EN ISO 12944-5:

PUR120/1 – FeSa2½

A2.06 EPPUR 120/2 – FeSa2½

A4.13 EPZn(R)PUR 160/2 – FeSa2½

A4.08 EPPUR 240/3 – FeSa2½

A5I.05 EPZn(R)EPPUR 320/3 – FeSa2½

### Химическая устойчивость:

Нанесенная согласно инструкции краска, выдерживает воздействие воды, масел и слабых химических растворов при их временном попадании на окрашенную поверхность в виде паров испарения или брызг.

### Устойчивость к погодным условиям:

Краска выдерживает солнечное и ультрафиолетовое излучение.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Сухой остаток:	приблизительно 65% от объема
Содержание твердых веществ*:	приблизительно 890 g/l
Летучие органические вещества (VOC)*:	приблизительно 310 g/l

\*Данные являются расчетными.

### Соотношение смешивания:

Краска /компонент А 4 части от объема

Отвердитель/ компонент В 1 часть от объема

### Жизнеспособность(+23 °C):

приблизительно 1 h после смешивания

## Время высыхания: 80 µm

	+23 °C
Пыль не пристает	1,5 h
Сухая на ощупь	3 h
Нанесение последующего слоя	3 h
Полное отверждение	7 d

## Теоретический расход и рекомендуемая толщина пленки покрытия:

сухая пленка	мокрая пленка	теоретический расход
60 µm	90 µm	11,1 m <sup>2</sup> /l
80 µm	125 µm	8,2 m <sup>2</sup> /l
120 µm	185 µm	5,4 m <sup>2</sup> /l
150 µm	230 µm	4,3 m <sup>2</sup> /l

## Практический расход:

На расход краски влияют условия проведения покрасочных работ (ветер), форма и качество окрашиваемой поверхности, способ нанесения краски.

## Практический расход для бетонных поверхностей:

Грунтование	Поверхностная покраска
4-7 m <sup>2</sup> /l	4-9 m <sup>2</sup> /l

Практический расход зависит от способа нанесения краски и впитывающей способности покрытия. Для обильно впитывающих поверхностей рекомендуется повторное грунтование.

## Цвет:

В соответствии с таблицами цветовой гаммы, таких как RAL, NCS, KY, SSG с ограничением. При сравнении одного и того же цвета, в зависимости от свойств различных типов красок, глянца и метода нанесения покрытия, цветовой оттенок финишного покрытия может слегка отличаться.

## Разбавитель:

ОН 10, ОН 17, ОН 66 (медленное испарение)

## Очистка инструмента:

ОН 17

## Разбавитель для валика:

ОН 12

## Глянец:

Полуглянцевый (глянцевый при нанесении лакового покрытия Normadur Cler)

## ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Предварительная очистка поверхности:

Старую поверхность очистить от твердых примесей, препятствующих сцеплению краски. Соль и другие, растворимые в воде загрязнения, удаляются водой или щелочными растворами при помощи щеток или используя моющие аппараты высокого давления, а также паровые аппараты. Жиры и масла удаляются при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества или растворители (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). После очистки моющими средствами необходимо тщательно промыть поверхность водой. Старые поверхности, у которых время нанесения последующего слоя превышает допустимое значение, необходимо зашкурить.

## **Стальные поверхности:**

Струйная очистка до степени минимум Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Поверхности тонкой листовой стали рекомендуется зачистить, например при помощи наждачной бумаги.

---

## **Поверхности, обработанные шоппраймером**

Поврежденный шоппраймер очищается способом струйной очистки до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4)

---

## **Алюминиевые поверхности**

Жиры и другие загрязнения удаляются с поверхности. При зачистке поверхности натуральным песком улучшаются адгезионные свойства краски. Для морского алюминия необходимо грунтовое покрытие.

---

## **Оцинкованные поверхности**

Масла и жиры удаляются с поверхности при помощи моющих растворов, содержащих щелочные, эмульсионные вещества и растворители (SFS-EN ISO 12944-4). Для зачистки оцинкованной поверхности (горячая оцинковка методом погружения) применяется способ легкой поверхностной струйной очистки. Оцинкованная поверхность листового проката очищается 5%-ым раствором аммиака и споласкивается водой. Металлоконструкции, прошедшие процесс горячей оцинковки, зачистываются и грунтуются грунтом EPOCOAT 21 PRIMER.

---

## **Новая бетонная поверхность:**

Бетонная поверхность должна быть сухой и сроком более 4-х недель от заливки. Влажность не должна превышать 4 р-%. Тестирование возможно провести без использования измерителя влажности, при помощи куска резины, который кладут на пол. Через 1 сутки проверяется бетонная поверхность. Находящийся под куском резины бетон, не должен быть темнее окружающих его участков. Окрашиваемая поверхность должна быть твердой и прочной (не менее 80 % от окончательной прочности). Бетон не должен содержать никаких дополнительных веществ, препятствующих сцеплению и пропитыванию, например, воск, силиконы или силикаты, меламинные смолы и пластиковые дисперсии. Бетонные поверхности очищаются от цементного молока, наслоений и других включений при помощи специального оборудования, предназначенного для очищения бетонных полов или методом шлифования. При необходимости применяется метод травления (примерно 15-20 % раствором соляной кислоты).

---

## **Старое, хорошо сохранившееся эпоксидное покрытие:**

При помощи эмульсионных моющих средств с окрашиваемой поверхности удаляются жиры и другие загрязнения. При помощи шлифовального устройства поверхность зачистывается. Выбоины и щели заполняются эпоксидной шпаклевкой.

---

## **Старый, в плохом состоянии бетонный пол**

При помощи эмульсионных моющих средств, со старой поверхности удаляются масла и другие загрязнения. Для эффективности удаления жиров можно применить метод газопламенной очистки. Старая краска или цементное молоко удаляются при помощи специального оборудования для очистки бетонных полов методами шлифования и фрезерования. Выбоины и щели заполняются эпоксидной шпаклевкой. Другие способы очистки такие же, как для новых бетонных поверхностей.

---

## **Асфальтовая поверхность**

Асфальт должен быть чистым и сухим, сроком более 6 месяцев.

---

## Грунтовая покраска металлических поверхностей:

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, NORMAZINC SE, NORECOAT FD PRIMER, NORMADUR HB, NORMASTIC 405

## Поверхностная покраска:

NORMADUR 65 HS, NORMADUR CLEAR

## Условия при нанесении краски:

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При покраске и во время высыхания температура краски, воздуха и поверхности должна быть более +5 °С, относительная влажность воздуха - ниже 80%. Температура подложки должна быть на 3°С выше температуры точки росы воздуха.

## Методы нанесения краски:

Краска наносится на поверхность способом распыления, электростатического распыления или кистью. Для бетонных поверхностей используется валик. Перед соединением компонентов необходимо их тщательно перемешать. Компоненты смешиваются в объемном соотношении 4 : 1 (краска : отвердитель). При необходимости краска разбавляется на 5-15% разбавителем ОН 66 или ОН 17 или ОН 10. При покраске валиком – на 5-10% разбавителем ОН 12. Сопло распылителя высокого давления диаметром 0,011"-0,015". Угол факела выбирается в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности. Регулируемое сопло не рекомендуется. Для достижения наилучшего конечного результата температура краски до начала проведения покрасочных работ должна быть комнатной температуры.

## Грунтовая покраска бетонных поверхностей:

Разбавленная краска наносится на пол в большом количестве для пропитывания при помощи стального шпателя, мохерового валика или молярной щетки. Для менее пропитанных мест примерно через 8 часов (+23°С) можно провести повторное грунтование. Для влажного или нового бетона рекомендуется эпоксидный грунт NORMAFLOOR 105.

## Поверхностная покраска бетонных поверхностей:

Поверхностную покраску рекомендуется проводить через 8 часов, но не позднее 3 суток от грунтования (+23°С). При поверхностной покраске рекомендуется разбавление краски на 5-10 %. Краска наносится на поверхность при помощи коротковорсного мохерового шпателя, валика или кисти.

## Хранение:

Хранить в герметичной заводской емкости в сухом, хорошо проветриваемом помещении, при температуре +5-+30 °С, вдали от источников тепла и возгорания. При соблюдении данных условий срок хранения не распакованной заводской емкости составляет для компонента А - **2 года** и для компонента В – **1,5 года** от даты производства. Дата производства указана на этикетке в виде номера партии.

## Упаковка:

	Содержание (в литрах)	Размер емкости (в литрах)
Normadur 65 HS комп. А	8 / 16 / 160	10 / 20 / 200
Normadur комп. В	2 / 4 / 200	2,5 / 4 / 200

## CE-маркировка

	
<b>0416</b>	
Nor-Maali Oy Vanhatie 20 15240 Lahti Декларация характеристик качества № NOR1-0114	
0416-CPR-7826 EN 1504-2:2004 Продукты и системы для защиты и ремонта бетонных конструкций - Определения, требования, контроль качества и оценка соответствия – Часть 2: Системы поверхностной защиты для бетона Физическая стойкость (5.1)	
Износоустойчивость	Потеря веса < 3000 mg
Капиллярное поглощение и водопроницаемость	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{h}^{0,5}$
Ударопрочность	Класс II: $\geq 10 \text{ Nm}$
Адгезионная прочность при испытании на растяжение	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Опасные вещества	См. Паспорт безопасности

### Техника безопасности

Просим соблюдать рекомендации по защите окружающей среды и мер безопасности, изложенных на упаковке и в инструкциях по технике безопасности. Покрасочные работы проводить в хорошо проветриваемом помещении. Избегать вдыхания распыляемой краски, применять средства защиты дыхательных путей. Избегать попадания краски на кожу. При попадании на кожу немедленно очистить эффективными очистительными средствами, мылом и водой. При попадании в глаза немедленно промыть чистой водой и при необходимости обратиться к врачу.

### ПРИМЕЧАНИЕ:

*Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что использование краски зачастую происходит вне нашего контроля, мы можем дать гарантии только на качество самого продукта. Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления. За более подробной информацией обращаться к представителю поставщика данного продукта.*

### Описание продукции от 10/15

Продажа в Финляндии

**NOR-MAALI Oy**  
**Vanhatie 20, 15240 Lahti**  
 тел. +358 3 874 650

[www.nor-maali.fi](http://www.nor-maali.fi)  
[имя.фамилия@nor-maali.fi](mailto:имя.фамилия@nor-maali.fi)  
[myynti@nor-maali.fi](mailto:myynti@nor-maali.fi)