

ECM Converter

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Модификатор ржавчины

ТИПОВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

- Предназначена для самостоятельной химической подготовки фосфатированием ржавых металлических поверхностей, а также сварных швов под окраску при строительстве и ремонте в сочетании с механической или абразивоструйной очисткой.
- В сочетании с механической очисткой до степени St2, обработка модификатором повышает уровень очистки до степени Sa2,5.
- Предназначен для защиты от «вторичной» коррозии при окраске крупногабаритных конструкций с нанесением на очищенную абразивом поверхность на период до покраски.
- Предназначен также для финишной обработки металлических поверхностей перед нанесением лакокрасочного или другого покрытия для эффективной химической локализации коррозии в язвах и труднодоступных участках конструкции, где очистка абразивом невозможна или малоэффективна (металлические ограждения дорог).
- Может добавляться в воду при использовании абразивоструйных методов с добавлением воды для снижения ее агрессивности
- Рекомендуются для растворения плотно сцепленной окалины, что снижает трудозатраты при снятии окалины в 3 раза.
- При обработке металлической поверхности производит ее холодное фосфатирование (без нагревания) и дополнительную пассивацию ингибитором анодного типа.

ОСОБЕННОСТИ

- Применение модификатора перед покраской ржавых металлических изделий увеличивает срок службы лакокрасочного покрытия в 1,5-2 раза.
- Состав совместим с большинством известных типов лакокрасочных покрытий, создает микрорельеф на поверхности металла, обеспечивающий технологичное нанесение слоя ЛКМ и улучшающий его адгезию.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Описание материала	Водный сильноокислый раствор желтого цвета. После высыхания - поверхность матовая серая, наличие белого налета
Плотность	(1,05±0,01) г/см ³ , соответствует стандартному разведению концентрата водой 1:2
Время высыхания до ст. 3 при температуре (20±2)°C	1,5-2 ч
После высыхания обработанной поверхности (но не позднее, чем через неделю) на нее наносятся штатные лакокрасочные покрытия	
Рекомендуемое количество слоев	1-2
Теоретический расход	70-90 г/м ²
Комплект поставки	25 кг

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- Металлическая поверхность должна быть очищена от пластовой ржавчины и грязи, обезжирена (следы масел, смазок, СОЖ и т.п.), от отслаивающихся участков старого лакокрасочного покрытия. Не требуется дополнительного промывания обработанной поверхности водой перед покраской.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

- температура воздуха от минус 5°C до 30°C;
- относительная влажность не более 80%, отсутствие осадков;
- температура субстрата должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

ECM Converter

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Кисть, распылитель, окунание.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

Вода.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал взрыво-, пожаробезопасен.

Работы производить с использованием индивидуальных средств защиты глаз, рук и органов дыхания. При попадании материала на кожу немедленно промыть её тёплой водой с мылом. При попадании в глаза - промыть большим количеством воды.

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

Хранить состав в помещении в плотно закрытой таре.

Срок хранения состава в герметичной таре не ограничен.

Данные, указанные в описании, носят общий рекомендательный характер. Более подробную информацию можно получить при обращении к специалистам ООО «Ви Сайбер».

Дата актуализации: 29.06.2023 г.