

Техническое описание. Порошковое покрытие, грунтовка, верхний слой и лакировка**1. Общая информация**

- 1.1 Детали корпуса из чугуна/чугуна с шаровидным графитом (GJL/GJS) подвергаются струйной обработке: Sa 2 ½ согласно EN ISO 12944-4.
- 1.2 Алюминиевые детали корпуса струйной обработке не подвергаются.

2. Состав краски

- 2.1 В процессе подготовки детали корпуса подвергаются химической обработке и покрываются слоем Oxsilan®.

- 2.2 Детали корпуса покрываются порошковым напылением:

Продукт: FREOPOX PE 1204A
Производитель: Emil Frei GmbH & Co. KG
Состав: порошковый лак с термическим отверждением на основе эпоксидной смолы
Оттенок: RAL 7035
Толщина слоя: 70 мкм

- 2.3 Детали корпуса покрываются порошковым слоем:

Продукт: FREIOTHERM PU 4003M
Производитель: Emil Frei GmbH & Co. KG
Состав: порошковый лак с термическим отверждением на основе полиуретана
Оттенок: A0001, серебристо-серый AUMA (схожий с RAL 7037, серый)
Толщина слоя: 70 мкм

- 2.4 Верхнее покрытие
Верхний слой наносится по окончании монтажа с учетом требуемого оттенка.

- 2.4.1 Детали корпуса окрашиваются верхним покрытием:

Продукт: SikaCor EG 4
Производитель: Sika Deutschland GmbH
Состав: Двухкомпонентный слой на основе полиуретаново-железной слюды
Оттенок: A0001, серебристо-серый AUMA (аналогичный RAL 7037, серый) или оттенок DB в соответствии с заказом
Толщина слоя: 60 мкм (сухого)

- 2.4.2 Детали корпуса окрашиваются верхним слоем специального цвета:

Продукт: SikaCor EG 5
Производитель: Sika Deutschland GmbH
Состав: Двухкомпонентный слой на основе полиуретана
Оттенок: Специальный цвет в соответствии с заказом
Толщина слоя: 60 мкм (сухого)

3. Общая толщина покрытия (сухого)

Средняя общая толщина покрытия (сухого) корпуса включая верхний слой составляет 200 мкм. Толщина покрытия колеблется от 60 до 220 мкм в зависимости от геометрической формы корпуса. Такое отклонение толщины слоя не оказывает влияния на антикоррозийную защиту.

4. Примечание

- 4.1 Верхний слой может покрываться любыми однокомпонентными или двухкомпонентными материалами (синтетическим, эпоксидным, полиуретановым, полиамидным, акриловым и ПВХ-лаками) Последующая обработка хлоркаучуковыми лаками возможна только с ограничениями.
Перед покрытием верхнего слоя рекомендуется всегда проверять совместимость лака.
Поверхности, на которые будет наноситься покрытие, следует слегка зашлифовать и тщательно почистить от посторонних материалов, жира, масляных пятен и пыли.
- 4.2 Монтажные поверхности, прилегающие к арматуре, обработаны порошковым покрытием.