



# ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАЗВАНИЯ КРАСКИ

*(РАСПОЛОЖЕНИЕ НА КАНИСТРЕ)*

**HEMPADUR®** :  **HEMPADUR 15570**

Эпоксид, модифицированный эпоксид  
(содержащий растворитель, без  
растворителя)

**GALVOSIL®** :  **HEMPEL'S GALVOSIL 15710**

Цинковый силикат



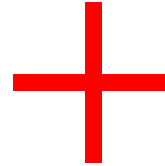
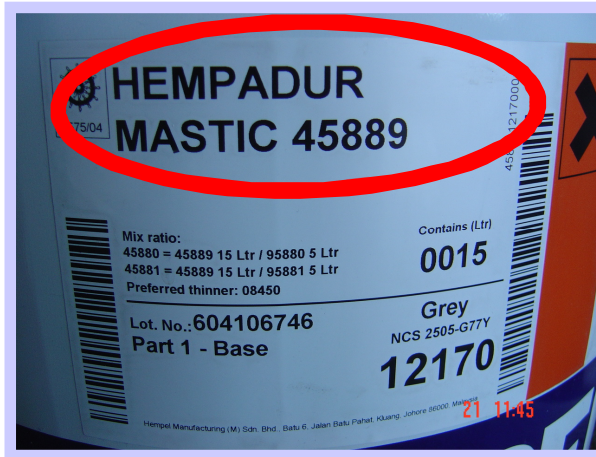
**HEMPEL**



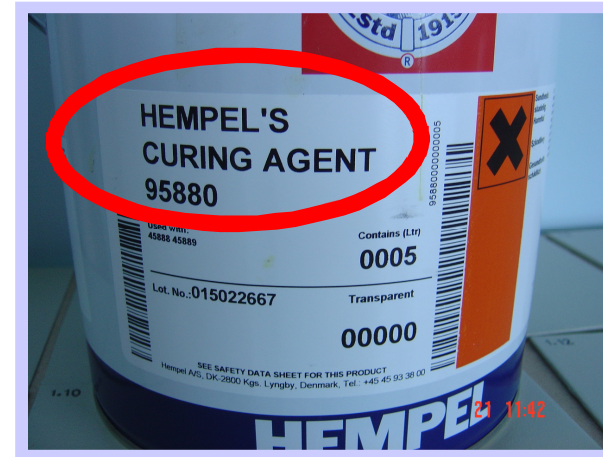
# ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАЗВАНИЯ КРАСКИ

(РАСПОЛОЖЕНИЕ НА КАНИСТРЕ)

**ОСНОВА**



**ОТВЕРДИТЕЛЬ**



**КРАСКА**

**HEMPADUR MASTIC® 45880 / 12170**

**HEMPEL**



## Подготовка краски

**Перед использованием лакокрасочных материалов тщательно изучите технические описания продуктов, спецификацию и меры безопасности.**

**Необходимо проверить информацию на банке и убедиться, что:**

марка краски и цвет правильные

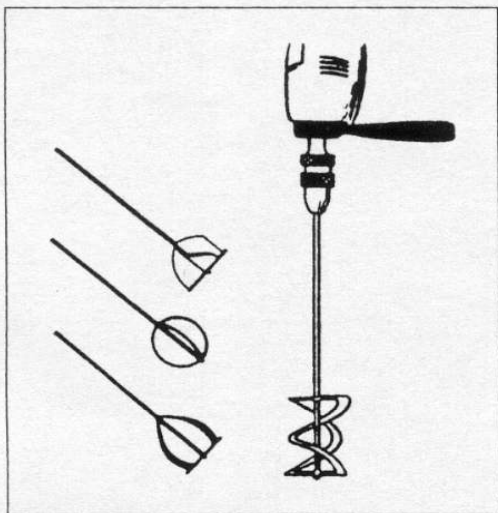
при наличии номера продукта его номер соответствует спецификации

срок хранения не превышен

при использовании 2-х – компонентных продуктов пропорция смешивания

должна соответствовать данным технического

описания краски



Механический миксер со штоками.

**HEMPPEL**



## СМЕШИВАНИЕ



### СОБЛЮДАЙ ПРАВИЛЬНОЕ СОТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ !

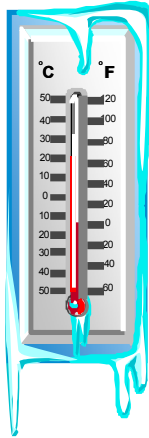
- При необходимости ознакомьтесь с  
описанием краски

**СМЕШИВАЙ КРАСКУ ТЩАТЕЛЬНО !**

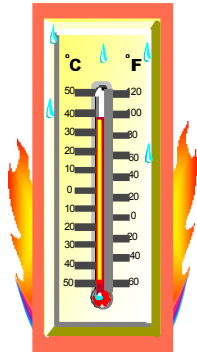
HEMPER



## ТЕМПЕРАТУРА КРАСКИ



- Слишком низкая =  
плохое распыление и  
большая склонность к  
стеканию

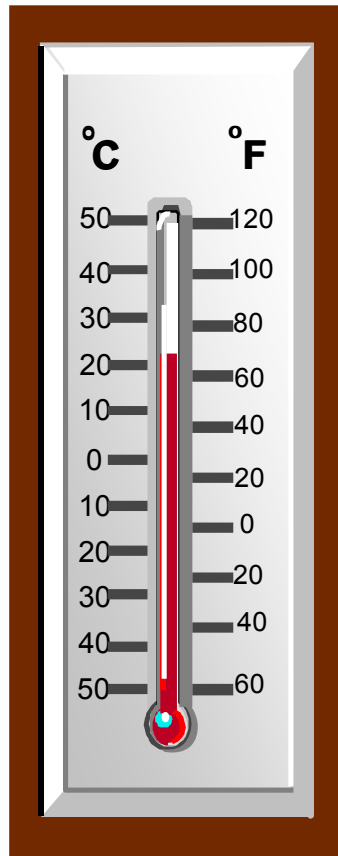


- Слишком высокая =  
заниженные свойства  
формирования плёнки и  
высокая склонность к  
сыхому распылу

HEMPEL



## ТЕМПЕРАТУРА КРАСКИ

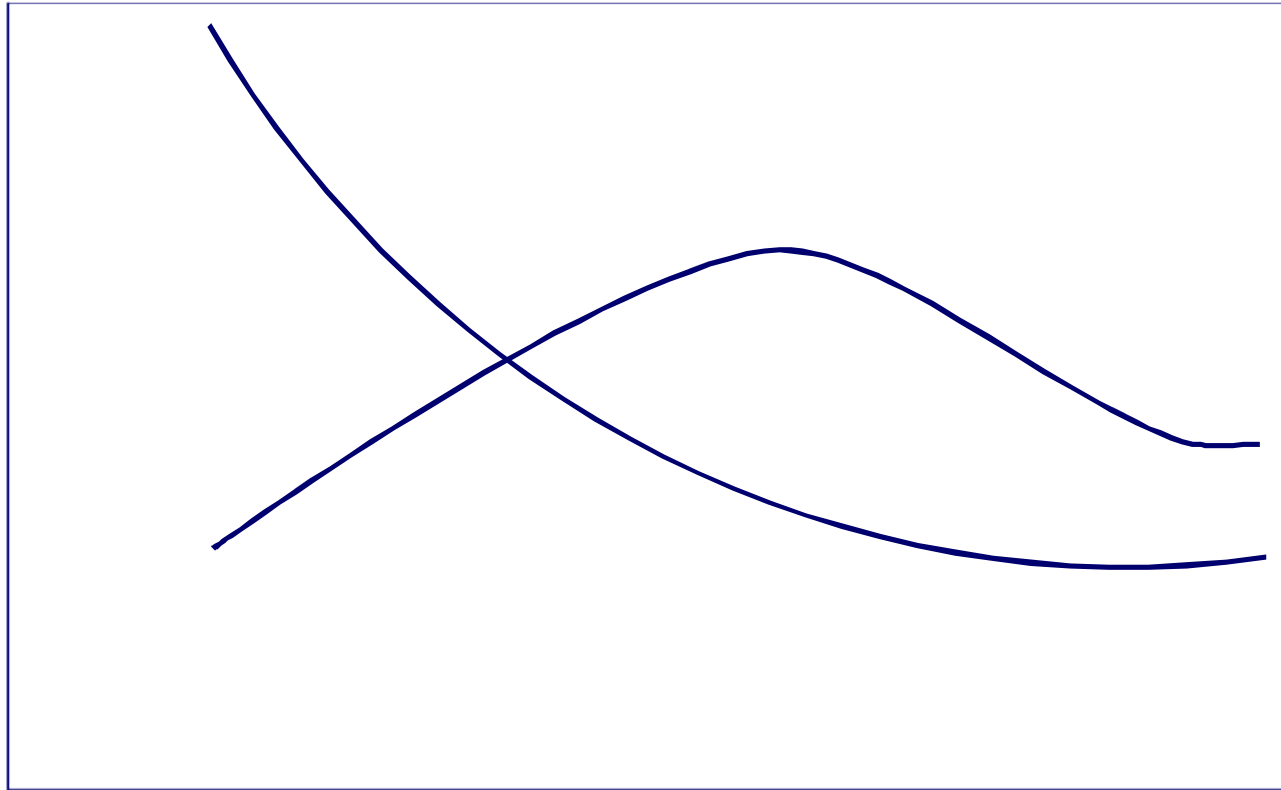


- Должна быть между **15°C и 25°C**  
для оптимальных  
свойств нанесения

HEMPEL



# ВОЗДЕЙСТВИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ



Макс.ТМС  
(мокрый  
слой)

Вязкость

TEMPERATURE

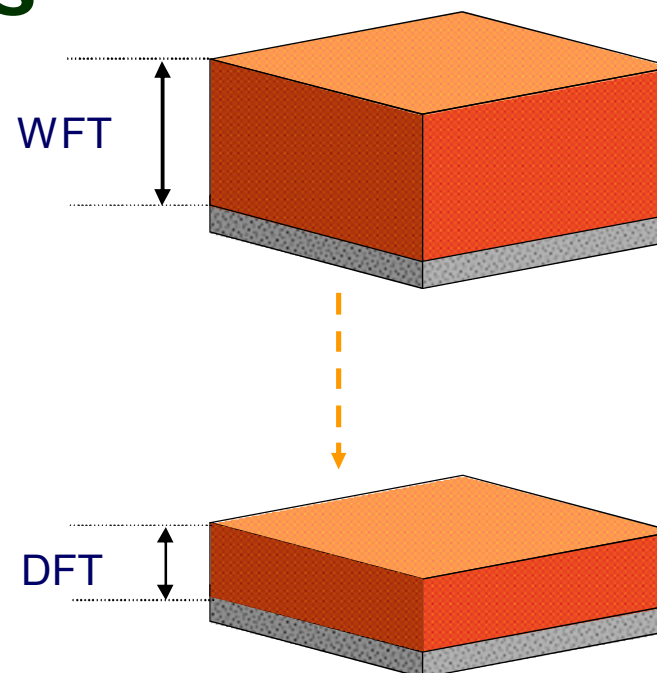
HEMPEL



## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Содержание сухого остатка - **VS**

$$VS = \frac{DFT}{WFT}$$



$$VS(\%) = \frac{DFT(\mu m)}{WFT(\mu m)} \times 100$$

DFT = Толщина сухой плёнки WFT = Толщина мокрой плёнки

**HEMPEL**





## Дефиниции

### Физико-химические особенности – Содержание сухого остатка:

Содержание сухого остатка (**VS**) определяет процентное отношение:

$$\frac{\text{Толщина плёнки DFT}}{\text{Толщина покрытия WFT}}$$

Указанное отношение определяет соотношение между толщиной сухой и мокрой плёнки покрытия после нанесения, учитывая определённую толщину и нанесение в лабораторных условиях, когда потери не наблюдаются.

HEMPEL



## РАСЧЁТЫ КОЛИЧЕСТВА КРАСОК

### Толщина мокрой плёнки

для краски

HEMPADUR MASTIC 45880

DFT= 100  $\mu\text{m}$

HEMPEL



## РАСЧЁТЫ КОЛИЧЕСТВА КРАСОК

Толщина сухой плёнки (µм.) x 100

Содержание сухого остатка (%)



130 µм

•VS = 77 %

•DFT = 100 µм

HEMPEL



## РАСЧЁТЫ КОЛИЧЕСТВА КРАСОК

Содержание сухого остатка

после растворения 5%

для краски

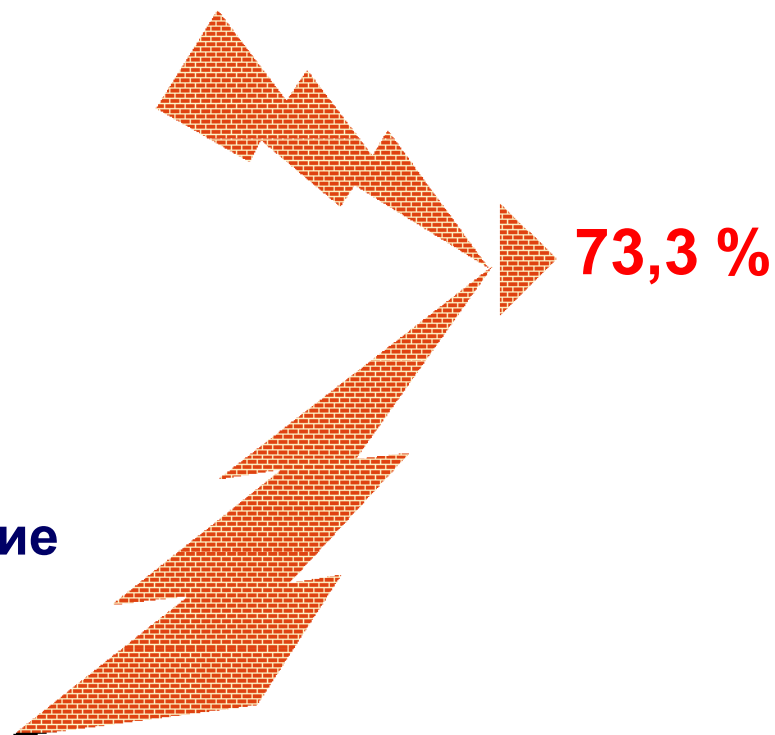
HEMPADUR MASTIC 45880

HEMPEL



## РАСЧЁТЫ КОЛИЧЕСТВА КРАСОК

$$\frac{\text{Содержание сухого остатка (\%)} \times 100}{100 + (\%) \text{ растворение}}$$



•Начальное Содержание

Сухого Остатка = 77 %

•Растворение = 5 %

HEMPEL



## СУХОЙ ОСТАТОК И РАЗВЕДЕНИЕ

T4

Сухой остаток %	% РАСТВОРЕНИЯ							
	2.5	5	7.5	10	12.5	15	17.5	20
30	29	29	28	27	27	26	26	25
35	34	33	33	32	31	30	30	29
40	39	38	37	36	36	35	34	33
45	44	43	42	41	40	39	38	38
50	49	48	47	45	44	43	43	42
55	54	52	51	50	49	48	47	46
60	59	57	56	55	53	52	51	50
65	63	62	60	59	58	57	55	54
70	68	67	65	64	62	61	60	58
75	73	71	70	68	67	65	64	63
80	78	76	74	73	71	70	68	67
85	83	81	79	77	76	74	72	71
90	88	86	84	82	80	78	77	75
95	93	90	88	86	84	83	81	79
100	98	95	93	91	89	87	85	83

HEMPEL



## T - 3 ТОЛЩИНА МОКРОГО СЛОЯ И ТОЛЩИНА СУХОГО СЛОЯ



HIGH BUILD & HIGH SOLID PAINTS												
TCC в микронах	СУХОЙ ОСТАТОК %											
	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	
40	80											
45	90											
50	100	91		ТОЛЩИНА МОКРОГО СЛОЯ в микронах								
55	110	100										
60	120	109	100									
65	130	118	108									
70	140	127	117	108	100							
80	160	145	133	123	114	107	100					
90	180	164	150	138	129	120	113	106	100			
100	200	182	167	154	143	133	125	118	111	105	100	
125	250	227	208	192	179	167	156	147	139	132	125	
150	300	273	250	231	214	200	188	176	167	158	150	
175		318	292	269	250	233	219	206	194	184	175	
200			333	308	286	267	250	235	222	211	200	
225				346	321	300	281	265	250	237	225	
250				385	357	333	313	294	278	263	250	
275					393	367	344	324	306	289	275	
300						429	400	375	353	333	316	300
350							467	438	412	389	368	350
400								500	471	444	421	400
450									529	500	474	450
500										556	526	500

### ЭМАЛИ И МЕХОПЕРАЦИОННЫЕ ГРУНТЫ

TCC в микронах	СУХОЙ ОСТАТОК %										
	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	
15	100	75	60	50	43						
20	133	100	80	67	57	ТОЛЩИНА МОКРОГО СЛОЯ в микронах					
25	167	125	100	83	71	63	56				
30	200	150	120	100	86	75	67	60	55		
35		175	140	117	100	88	78	70	64	58	
40		200	160	133	114	100	89	80	73	67	
45			180	150	129	113	100	90	82	75	
50			200	167	143	125	111	100	91	83	

**HEMPEL**



## СРОК ХРАНЕНИЯ \*) СО ВРЕМЕНИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

### 1-КОМПОНЕНТНАЯ КРАСКА

- температура хранения **25°C – 5 лет**
- температура хранения **35°C – 3 года**

### 2-КОМПОНЕНТНАЯ КРАСКА

- температура хранения **25°C – 3 года**
- температура хранения **35°C – 2 года**

\*) если производитель не указал иные сроки

**HEMPEL**