

# Cegrunt HSW

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



1/4

01 sierpnia 2008

**Grunt antykorozyjny alkidowy modyfikowany szybkoschnący nie zawierający ołowiu i chromu. Pigmentem aktywnym antykorozyjnie jest fosforan cynku.**

## GLÓWNE CECHY UŻYTKOWE:

- Tworzy zestawy powłoki nadającej się do zastosowań pod rozmaite podłoża przemysłowe,
- Dobra odporność na uderzenia,
- Szybkość schnięcia oraz krótkie odstępy czasu, wymagane pomiędzy poszczególnymi operacjami lakierniczymi powodują zwiększenie wydajności na lakierni,
- Przeznaczony jest do gruntowania powierzchni stalowych i żeliwnych,
- Nie zawiera pigmentów chromowych i ołowiowych,
- Pozwala na uzyskanie szerokiego zakresu zestawów powłok, które mogą być eksploatowane w różnych warunkach w tym również w klimacie miejsko-przemysłowym.

## ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA:

Podkład przeznaczony do stosowania w zestawach do malowania przemysłowego części maszyn, rolniczych, budowlanych i transportowych oraz elementów konstrukcji stalowych itp. CEGRUNT HSW należy nakładać na podłoże stalowe lub żeliwne oczyszczone do poziomu St 3 wg PN-ISO 8501-1.

Jest przeznaczony do antykorozyjnego zabezpieczenia stali i żeliwa. Zalecany także do wymalowań z kontaktem olejowym. Może być stosowany z emaliami nawierzchniowymi typu:

- Emalie alkidowe modyfikowane (Dresermal, Imark 80, Chlorokauczuk CP, Sipmal),
- Emalie poliuretanowe (CELUX PU, Celux VL).

**NIE ZALECANY:** nie jest zalecany do użytkowania zanurzeniowego.

**KOLOR:** żółty , zielony , szary , czarny , czerwony tlenkowy , RAL 3009, 7036, 7021, 2001.

**POŁYSK:** matowy – 20 ÷ 25.

## PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

Lepkość handlowa wg kubka wypływowego z dnem stożkowym $\phi$ 4.	60 ÷ 80 s
Gęstość	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Zawartość części stałych w mieszaninie	55 % wagowo
Zawartość części stałych w mieszaninie	50% objętościowo
Zalecana grubość powłoki na sucho.	35 ÷ 40 $\mu$ m
Zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
Odporność na działanie oleju, 120°C /1000 h	Bez uszkodzenia powłoki
Odporność na działanie mgły wodnej 500 h.	Nie dopuszcza się spęcherzenia.
Odporność na działanie mgły solnej 500 h.	Nie dopuszcza się śladów korozji.
VOC maksymalnie	260 g/L
Temp. zapłonu bazy	13°C
Twardość wg Persoza.	0,2
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW- 1041:1998	

# Cegrunt HSW

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



2/4

01 sierpnia 2008

**WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ:**

Środowisko	Chłapanie i rozlanie	Opary
Kwasów	Dostateczna	Dobra
Zasad	Dobra	Bardzo dobra
Rozpuszczalników	Dostateczna	Dobra
Roztworów soli	Dobra	Dobra
Wody	Dobra	Bardzo dobra
Oleje	Bardzo dobra	Bardzo dobra

**ODPORNOŚĆ NA PODWYŻSZONĄ TEMPERATURĘ:**

Oddziaływanie ciągłe 80°C

Oddziaływanie okresowe 100°C

W temperaturze powyżej 80°C możliwa jest zmiana barwy bez wpływu na inne właściwości powłoki.

**KOMPATYBILNOŚĆ Z INNYMI POWŁOKAMI:**

CEGRUNT HSW jako podłoże dobrze przygotowane i usieciowane nadaje się pod powłoki z takich wyrobów jak: emalie alkidowe, szpachłówki oraz emalie poliuretanowe, poliuretanowe 2K, akrylowe 2K. W przypadku nakładania innych wyrobów nawierzchniowych, należy najpierw skonsultować się z PPG Polifarb Cieszyn S.A..

**PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:**

Nanosić na suche, czyste podłoże metaliczne przygotowane i oczyszczone min. do St. 3 z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

**SPOSÓB UŻYCIA:**

Podkład CEGRUNT HSW przeznaczony jest do nakładania pędzlem, natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym, ewentualnie hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym „aircoat” oraz metodą zanurzeniową lub polewanie a także elektrostatycznie. Powłoka wysycha w temperaturze otoczenia.

Do rozcieńczania należy stosować Korektor Ksylenowy 100 lub rozcieńczalnik do wyrobów poliwinylowych i chlorokauczukowych a do natrysku elektrostatycznego stosować rozcieńczalnik Multicryl 20.

Rozcieńczalnik należy dodawać po dokładnym wymieszanu odstanego wyrobu.

**NAKLADANIE:**

Pędzel, wałek

Lepkość

60 ÷ 80 s

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku

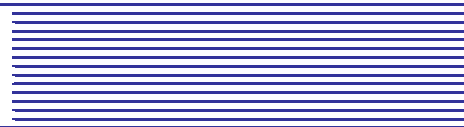
Dysza

Ciśnienie rozpylające

24 ÷ 26 s DIN 4/20°C

1,4 ÷ 1,8 mm

min. 0,3 MPa (= około 3 bar)



# Cegrunt HSW

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



3/4

Grubość powłoki na mokro

około 40 ÷ 80 µm

01 sierpnia 2008

Natrysk elektrostatyczny

Lepkość przy natrysku

24 ÷ 26 s DIN 4/20°C

Dysza

1,4 ÷ 1,8 mm

Ciśnienie rozpylające

min. 0,3 MPa (= około 3 bar)

Grubość powłoki na mokro

około 40 ÷ 80 µm

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku

45 ÷ 50 s DIN 4/20°C

Ciśnienie farby

min. 150 bar

Dysza

min. 0,013"

Grubość powłoki na mokro

max 120 µm

Zanurzenie

Lepkość

40 ÷ 60 s DIN 4/20°C

Grubość powłoki na mokro

około 80 µm

Prędkość wynurzenia, zależna od lepkości roboczej.

Powyższe parametry mogą być zmienione, w zależności o zastosowanego sprzętu do natrysku.

## MALOWANIE NASTĘPNYCH POWŁOK:

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.

Grubość powłoki 40 µm, Wilgotność względna 65%.

Temperatura podłoża	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Mokro na mokro (max do)				30 min			
Mokro na sucho (min po)				4.5 h			

## OCZYSZCZANIE:

Sprzęt i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy rozcieńczalników poliwinylowych i chlorokauczukowych ogólnego stosowania.

## WYDAJNOŚĆ:

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 40 µm – 12 m<sup>2</sup>/litr.Przy grubości powłoki na sucho 80 µm – 6 m<sup>2</sup>/litr.

Praktyczna: zależy od wybranego koloru, kształtu malowanego przedmiotu, metody aplikacji i warunków podłoża.

## TEMPERATURA I WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA:

Temperatura podłoża: min. 5°C, max 40°C.

Temperatura otoczenia: min. 10°C, max 35°C.

Temperatura wyrobu: min. 10°C, max 35°C.

Wilgotność względna: maks. 75%

Punkt rosy: min. +3°C

# Cegrunt HSW

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



4/4

01 sierpnia 2008

## CZAS SCHNIĘCIA:

Zmierzony przy grubości powłoki na sucho równej 40 µm. Wilgotność względna 65%.

Temperatura	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	60°C	80°C
Pyłosuchość			15 minut					
Suchość w dotyku			40 minut					
Pełne utwardzenie			10 h					

Utwardzona powłoka charakteryzuje się dobrą przyczepnością do podłoża dużą elastycznością dobrą twardością i odpornością na uderzenie. Podczas procesu malowania i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

## PRZEMALOWYWANIE:

Powłoki można przemalowywać bez konieczności szlifowania pod warunkiem, że powłoka jest wolna od brudu, olejów, tłuszczu i zanieczyszczeń.

W przypadku nie spełnienia tych wymagań należy kontrolnie sprawdzić na przyczepność bez szlifowania. W przypadku dobrej przyczepności (I klasy) można malować bez szlifowania. Gdy przyczepność jest (II klasy) powłokę należy szlifować dla zwiększenia przyczepności oraz usunięcia wszelkiego brudu. Papier ścierny granulacji 180 ÷ 220. Przemalowanie może być wykonane już po 3 godzinach emalią alkidową, alkidową uretanową a po 24 godzinach emalią poliuretanową.

## BEZPIECZEŃSTWO:

Informacje dotyczące temperatury zapłonu oraz dane o wentylacji także progowa wartość graniczna i dolna granica wybuchowości są zawarte w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej. Surowce wchodzące w skład podkładu są palne. Podkład należy do I klasy niebezpieczeństwa pożarowego. Zawiera szkodliwe dla zdrowia substancje lotne, należy go stosować w pomieszczeniach o sprawnie działającej wentylacji dobrze przewietrzanych.

## PRZECHOWYWANIE:

Wyrób należy przechowywać w odpowiednio zamkniętych, nie otwieranych oryginalnych pojemnikach, w temp. 10 ÷ 25°C, w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, z dala od bezpośredniego nasłonecznienia.

## OKRES PRZECHOWYWANIA:

Przy zachowaniu powyższych warunków składowania, minimalny okres przechowywania wyrobu wynosi 12 miesiące.

## POZOSTAŁOŚCI PRODUKTU:

Pozostałości płynne należy zawsze utylizować jako odpady chemiczne. Dalsze informacje na temat granicznych wartości progowych znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

### Uwaga:

Informacje podane w tej karcie katalogowej zostały przygotowane w oparciu o obecny stan wiedzy i doświadczenia producenta, zgodne z najnowszymi osiągnięciami w dziedzinie wyrobów lakierowych, i były aktualne w dniu druku tej karty. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w technologii wyrobu bez zawiadomiania o tym odbiorców. Dane podane w tej karcie nie mogą stanowić podstawy roszczeń wobec producenta z racji tego, że konkretne metody i warunki aplikacji wyrobu są poza kontrolą i oceną producenta.