

COATIX® EP 4565 Top Coat

მაღალი ქიმიური მდგრადობის უგამხსნელო ეპოქსიდური საფინიშო საფარი

პროდუქტის აღწერა

COATIX® EP 4565 Top Coat არის ორკომპონენტური, გამხსნელის არშემცველი, ეპოქსიდური ფისის ბაზაზე დამზადებული საფინიშო საფარი, რომელიც ქმნის პრიალა აფსკს. ფისისა და გამამყარებლის სპეციალური შემადგენლობის წყალობით ავლენს განსაკუთრებულ მდგრადობას არაორგანული და ორგანული მჟავების, ტუტეებისა და მრავალი აგრესიული ქიმიკატის მიმართ. მისი გამორჩეული თვისებებია ზედაპირის მაღალი სიმაგრე, წყლისა და ქიმიკატებისადმი მდგრადობა, მაღალი მექანიკური სიმტკიცე და ადვილად გასაწმენდი ჰიგიენური ზედაპირი. ნახშირორჟანგგაუმტარი სტრუქტურის წყალობით იცავს ბეტონს კარბონიზაციისგან, ხოლო ლითონის ზედაპირებს უზრდის კოროზიამდეგობას.

გამოყენების სფეროები

- ქიმიური და ფარმაცევტული მრეწველობის საწარმოები, მჟავების/ტუტეების ჩამოსხმის, დოზირებისა და შენახვის ზონები
- გამწმენდი ნაგებობები, ჩამდინარე წყლების ნაგებობები, ქიმიკატების რეზერვუარები და ტექნიკური სათავსოები
- აკუმულატორების, გალვანიზაციის, ზედაპირული დაფარვისა და ლითონის დამუშავების საწარმოები
- კვების, სასმელების, რძისა და ქაღალდის მრეწველობის საწარმოები, ლაბორატორიები
- ქარხნები, საწყობები, სახელოსნოები, ავიაანგარები და ავტოსადგომები
- წყლის ავზების, სილოსებისა და შესანახი რეზერვუარების შიდა ზედაპირები
- დამცავ საღებავად ლითონისგან დამზადებული მანქანების, მოწყობილობებისა და შენობის ელემენტებისთვის
- კედლებისა და იატაკის ზედაპირებზე; ჰორიზონტალური და ვერტიკალური დატანისას
- ჩანგლიანი დამტვირთველების ინტენსიური მოძრაობისა და კოროზიული ქიმიკატების ზონები

საფინიშო ფენად დაიტანება ბეტონის, მოჭიმვისა და მინერალურ ზედაპირებზე, ასევე ლითონის/ფოლადის ზედაპირებზე შესაფერისი პრაიმერის ფენის შემდეგ.

უპირატესობები

- ავლენს განსაკუთრებულ მდგრადობას არაორგანული და ორგანული მჟავების, ტუტეების, მარილის ხსნარებისა და მრავალი აგრესიული ქიმიკატის მიმართ
- არ შეიცავს გამხსნელს; დაბალემისიურია, უსაფრთხოდ დაიტანება დახურულ სივრცეებში
- გამოირჩევა ზედაპირის მაღალი სიმაგრით, მექანიკური სიმტკიცითა და ცვეთამდეგობით
- მდგრადია ჩამდინარე წყლების, ზღვის წყლისა და მინერალური ზეთების მიმართ
- ნახშირორჟანგგაუმტარია; იცავს ბეტონს კარბონიზაციისგან
- ზრდის ლითონის ზედაპირების კოროზიამდეგობას
- ქმნის უნაკერო, ჰიგიენურ და პრიალა ზედაპირს; ადვილად იწმინდება, შესაფერისია ორთქლით წმენდისთვის
- შესაძლებელია დატანა ჰორიზონტალურ და ვერტიკალურ ზედაპირებზე
- დაიტანება ფუნჯით, ლილვაკით ან უჰაერო (airless) შესხურებით
- შესაძლებელია წარმოება RAL ფერების ფართო არჩევანით

ტექნიკური მახასიათებლები

ზოგადი ინფორმაცია

მასალის სტრუქტურა	ორკომპონენტიანი, უგამხსნელო, ეპოქსიდური ფისის ბაზაზე (A: ფისი, B: გამამყარებელი)
ფერი / გარეგნობა	A კომპონენტი (ფისი): სითხე – RAL ფერების არჩევანით* B კომპონენტი (გამამყარებელი): ღია ყვითელი, გამჭვირვალე სითხე დატანის შემდეგ: პრიალა ზედაპირი ლილვაკის მსუბუქი ფაქტურით
სიპრიალე	პრიალა
სიმკვრივე (ნარევი)	1,50–1,70 გ/სმ³ / 23°C (EN ISO 2811-1)
სიბლანტე (ნარევი)	1500–2000 მპა·წმ / 23°C
აქროლადი ორგანული ნერთები (VOC)	≤ 5,2 გ/ლ
მშრალი ნაშთი	100% (მასით)
ექსპლუატაციის ტემპერატურა	-10°C / +60°C (მშრალი გარემო)
მექანიკური მახასიათებლები	
სიმტკიცე კუმშვაზე (ASTM D695 / EN ISO 604)	52–55 ნ/მმ²
სიმტკიცე ღუნვაზე (EN ISO 178)	24–26 ნ/მმ²
სიმტკიცე გაჭიმვაზე (EN ISO 527)	18–20 ნ/მმ²
წაგრძელება გაწვევებისას (EN ISO 527)	0,8–1,0%
დრეკადობის მოდული (EN ISO 178)	1800–2000 ნ/მმ²
სიმაგრე შორის D სკალით (ASTM D 2240 / DIN 53505)	~ 85 (7 დღე / 23°C)
ცვეთამდეგობა – ტაბერი (ASTM D 4060-95)	~ 35 მგ / 1000 ციკლი
შეჭიდულობის სიმტკიცე მოწვევებისას (EN 1542 / EN 1504-2)	≥ 2,0 (1,5) ^b ნ/მმ² – რღვევა ბეტონში
დატანის მონაცემები	
შერევის თანაფარდობა (A / B)	85 / 15 (მასით)
გამხსნელი	არ განზავდება
დატანის მეთოდი	ფუნჯი, ლილვაკი ან უჰაერო (airless) შესხურება; კუთხეებსა და კიდეებზე — წინასწარი დატანა ფუნჯით (stripe coat)
დატანის აღჭურვილობა	მიქსერი 300–500 ბრ/წთ, ფუნჯი, ლილვაკი, airless პისტოლეტი
ნარევის სიცოცხლისუნარიანობა	30–40 წთ / 23°C, 200 გ (DIN 16945)
ხარჯი	400 გ/მ² (ერთი ფენა) – დაახლოებით 2,5 მ²/კგ
მშრალი ფენის სისქე	ერთი ფენა: 225–250 მიკრონი რეკომენდებული ჯამური: 400–500 მიკრონი (2 ფენა, ქიმიური დატვირთვის მიხედვით)

დატანის ტემპერატურა (გარემო და ზედაპირი)	+10°C / +30°C
ზედაპირის დასაშვები ტენიანობა	არაუმეტეს 4% (მასით)
გარემოს ფარდობითი ტენიანობა	არაუმეტეს 80%
გაშრობის დრო	
მტვერისგან გაშრობა	60–90 წუთი / 23°C (EN ISO 9117)
შეხებაზე გაშრობა	5–7 საათი / 23°C (EN ISO 9117)
გადაფარვის ინტერვალი	არაუადრეს 12 საათისა – არაუგვიანეს 24 საათისა / 23°C (EN ISO 9117)
ფეხით მოსიარულეთა მოძრაობა	24 საათი / 23°C (EN ISO 9117)
სრული გამყარება	7 დღე / 23°C (EN ISO 9117)
სრული მექანიკური და ქიმიური დატვირთვა	7 დღე / 23°C
უსაფრთხოების ინფორმაცია	
საშიში ნივთიერებები	იხ. უსაფრთხოების მონაცემთა ფურცელი (SDS)

* გარდა მეტალიკის, ფლოუორესცენტული და 4000 სერიის ფერებისა. პირდაპირი მზის სხივების ქვეშ შესაძლებელია ფერის ტონის ცვლილება; ეს გავლენას არ ახდენს საფარის საექსპლუატაციო თვისებებზე.

მითითებული ტექნიკური მაჩვენებლები მიღებულია +23°C გარემოს ტემპერატურისა და 50% ფარდობითი ტენიანობის პირობებში; გარემოსა და ზედაპირის ტემპერატურის შემცირებისას ვადები იზრდება, მომატებისას კი — მცირდება. ვინაიდან დაბალ ტემპერატურაზე სიბლანტე იზრდება, იზრდება ხარჯიც. ხარჯის მაჩვენებლები თეორიულია; ისინი იცვლება ზედაპირის შემწოვობის, სიუხეშისა და დატანის მეთოდის მიხედვით. ზუსტი ხარჯის დასადგენად ობიექტზე უნდა შესრულდეს კონტროლირებადი საცდელი დატანა.

გამოყენების ინსტრუქცია

ზედაპირის მომზადება

ბეტონისა და მინერალური ზედაპირები: დასამუშავებელი ზედაპირი უნდა იყოს სრულად გამყარებული (მინიმუმ 28 დღე), მტკიცე, მშრალი და მზიდი. ბეტონის ზედაპირის სიმტკიცე კუმშვაზე უნდა იყოს მინიმუმ 25 ნ/მმ², ხოლო ზედაპირის სიმტკიცე მოწვეტაზე (Pull-Off) — მინიმუმ 1,5 ნ/მმ². ზედაპირის სუსტი უბნები, ცემენტის რძე და ფხვიერი ნაწილაკები უნდა მოცილდეს ფრეზირებით, ქვიშაჭავლური/საფანტჭავლური დამუშავებით ან შლიფვით; მიღებული უნდა იქნას ღიაფორებიანი, უხეში ზედაპირი. ზედაპირი უნდა გასუფთავდეს ადჰეზიის ხელისშემშლელი ნივთიერებებისგან, როგორიცაა მტვერი, ზეთი, კუპრი, საღებავი, სილიკონი, ბეტონის მოვლის საშუალებები, სარეცხი საშუალებები და საყალიბე ზეთი; ჭუჭყი და მტვერი უნდა მოცილდეს სამრეწველო მტვერსასრუტით. ბზარები, ნიჟარები და დაზიანებული უბნები უნდა შეკეთდეს ეპოქსიდური სარემონტო ხსნარით/ფითხით. მომზადებული ზედაპირი უნდა დაპრაიმერდეს უგამხსნელი ეპოქსიდური პრაიმერით COATIX® EP 1180 Primer, მისი ტექნიკური მონაცემების ფურცლის მითითებების დაცვით.

ლითონისა და ფოლადის ზედაპირები: ზედაპირი უნდა გასუფთავდეს ჟანგის, ხენჯის, ძველი საღებავის, ზეთის, საპოხისა და ადჰეზიის ხელისშემშლელი ყველა დაბინძურებისგან. ოპტიმალური წინასწარი მომზადებაა აბრაზიულ-ჭავლური დამუშავება Sa 2½ ხარისხამდე ISO 8501-1-ის მიხედვით. ჭავლური დამუშავების შემდეგ ზედაპირი უმოკლეს დროში, დაჟანგვის დაწყებამდე, უნდა დაპრაიმერდეს გამხსნელი ეპოქსიდური პრაიმერით COATIX® Steelcoat EP 1810 Primer. საფინიშო ფენის დატანა უნდა დაიწყოს პრაიმერის ფენის გადაფარვის ინტერვალის ფარგლებში.

ტენიანობის კონტროლი

დატანამდე ბეტონის ტენიანობა უნდა გაიზომოს ტენზომომით; ტენიანობის დასაშვები ზღვარია არაუმეტეს 4% (მასით). თუ ტენზომომი არ არის, 1 მ × 1 მ ზომის პოლიეთილენის ფირი ზედაპირზე მაგრდება წებოვანი

ლენტით და ყოვანდება 24 საათი; თუ დილით შემოწმებისას ფირის ქვეშ კონდენსატი არ არის, დატანის გაგრძელება შესაძლებელია. დატანამდე ყურადღება უნდა მიექცეს ნამის წერტილსაც; ზედაპირის ტემპერატურა უნდა იყოს ნამის წერტილზე მინიმუმ 3°C-ით მაღალი. დაბალი ტემპერატურისა და მაღალი ტენიანობის პირობებში ზედაპირზე შეიძლება გაჩნდეს მოთეთრო ნადები (blushing).

ნარევის მომზადება

A და B კომპონენტები ცალ-ცალკე, საკუთარ შეფუთვაში ირევა დაბალბრუნიანი (300–500 ბრ/წთ) მექანიკური მიქსერით დაახლოებით 30 წამის განმავლობაში. B კომპონენტი (გამამყარებელი) მთლიანად ისხმება A კომპონენტში (ფისში) და ირევა 2–3 წუთის განმავლობაში ერთგვაროვანი ნარევის მიღებამდე. ნარევი გადაისხმება სუფთა ჭურჭელში და ირევა კიდევ 1 წუთის განმავლობაში; ყურადღება უნდა მიექცეს, რომ შეფუთვის კედლებსა და ფსკერზე შეურეველი მასალა არ დარჩეს. ჰაერის ჩათრევის მინიმუმამდე შესამცირებლად თავიდან უნდა იქნას აცილებული საჭიროზე მეტხანს და მაღალ ბრუნებზე შერევა; შერევის შემდეგ მცირე ხნით უნდა დაყოვნდეს, რათა ჩათრეული ჰაერი გამოვიდეს.

შერევის თანაფარდობა A/B: 85/15 (მასით) და მისი შეცვლა კატეგორიულად დაუშვებელია. ნაწილობრივი შერევის შემთხვევაში თანაფარდობა დაცული უნდა იყოს სასწორის გამოყენებით. დაუშვებელია ნარევში წყლის, გამხსნელის ან განმზავებლის დამატება; პროდუქტი არ უნდა განზავდეს. დიდი რაოდენობის ნარევის შემთხვევაში სიცოცხლისუნარიანობა მცირდება და დატანისთვის დრო აღარ რჩება. გარემო პირობებთან ადაპტაციის მიზნით მასალები სამუშაო ზონაში უნდა მოიტანოთ დატანამდე მინიმუმ 24 საათით ადრე. დატანა უნდა შესრულდეს, როცა გარემოსა და ზედაპირის ტემპერატურა +10°C-დან +30°C-მდეა.

საფარის დატანა

- მომზადებული ნარევი დაპრაიმერებულ ზედაპირზე თანაბრად დაიტანება ლილვაკით ან უჰაერო (airless) შესხურებით, ერთ ფენაზე დაახლოებით 400 გ/მ² ხარჯით (225–250 მიკრონი მშრალი ფენა).
- კუთხეები, კიდეები და შეკეთებული უბნები მუშავდება ფუნჯით წინასწარი დატანით (stripe coat).
- მაღალი ქიმიური დატვირთვის ქვეშ მყოფ ზონებში რეკომენდებულია პროდუქტის დატანა მინიმუმ ორ ფენად ისე, რომ მშრალი ფენის საერთო სისქე იყოს 400–500 მიკრონი.
- მეორე ფენა დაიტანება პირველი ფენის მართობული მიმართულებით, რაც უზრუნველყოფს სრულ დაფარვას.
- დაცული უნდა იყოს ფენებს შორის დაყოვნების დრო და არ უნდა იქნას გადაცილებული გადაფარვის ინტერვალი (23°C-ზე არაუგვიანეს 24 საათისა); ვადის გადაცილების შემთხვევაში ქვედა ფენა უნდა დაუხეშდეს მექანიკური მეთოდებით.
- ფერის ტონის სხვაობის თავიდან ასაცილებლად ერთ ფართობზე გამოყენებული უნდა იქნას ერთი და იმავე პარტიის ნომრის პროდუქტი, ხოლო სამუშაო უნდა გაგრძელდეს შეუფერხებლად, „სველი კიდის“ შენარჩუნებით.

დატანის შემდეგ მინიმუმ 24 საათის განმავლობაში ზედაპირზე სიარული დაუშვებელია. დატანიდან 48 საათის განმავლობაში ზედაპირი დაცული უნდა იყოს წყალთან შეხებისგან. პროდუქტი 23°C-ზე 7 დღის შემდეგ სრულად მყარდება და აღწევს საბოლოო მდგრადობას მექანიკური დატვირთვისა და ქიმიური ზემოქმედების მიმართ.

ქიმიური მდგრადობა

ქიმიური ნივთიერება	კონცენტრაცია	მდგრადობა
მდგრადობა მჟავების მიმართ		
გოგირდმჟავა (H ₂ SO ₄)	10%	3
გოგირდმჟავა (H ₂ SO ₄)	20%	3
გოგირდმჟავა (H ₂ SO ₄)	30%	2
მარილმჟავა (HCl)	10%	3
მარილმჟავა (HCl)	20%	3

ქიმიური ნივთიერება	კონცენტრაცია	მდგრადობა
მარილმჟავა (HCl)	35%	3~2
ფოსფორმჟავა (H ₃ PO ₄)	15%	3
ფოსფორმჟავა (H ₃ PO ₄)	30%	2
ფოსფორმჟავა (H ₃ PO ₄)	45%	2
ლიმონმჟავა (C ₆ H ₈ O ₇)	25%	3
ლიმონმჟავა (C ₆ H ₈ O ₇)	50%	2
ლიმონმჟავა (C ₆ H ₈ O ₇)	75%	2~1 (სიმკრქალე)
აზოტმჟავა (HNO ₃)	10%	3
აზოტმჟავა (HNO ₃)	20%	3
აზოტმჟავა (HNO ₃)	50%	3~2
მმარმჟავა (CH ₃ COOH)	10%	2
მმარმჟავა (CH ₃ COOH)	20%	1 (სიმკრქალე)
ჰიანჰველმჟავა (HCOOH)	10%	2~1
ჰიანჰველმჟავა (HCOOH)	20%	1
რმემჟავა (CH ₃ CHOH-COOH)	15%	3
რმემჟავა (CH ₃ CHOH-COOH)	30%	2 (სიმკრქალე)
მდგრადობა ტუტეების მიმართ		
ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (NaOH)	10%	3
ნატრიუმის ჰიდროქსიდი (NaOH)	50%	3
ამიაკი (NH ₃)	10%	3
ამიაკი (NH ₃)	20%	3
ამიაკი (NH ₃)	35%	2
მდგრადობა გამხსნელებისა და სხვა ნივთიერებების მიმართ		
ქსილოლი	–	3
სოლვენტ-ნაფთა	–	2
ეთილის სპირტი	–	2
ბუთანოლი	–	3
უაიტ-სპირტი	–	3
ნავთობი / მინერალური ზეთები / საწვავი (დიზელი, ბენზინი)	–	3
მათეთრებელი ხსნარი (NaOCl)	–	2 (სიმკრქალე)
შაქრის ხსნარები	–	3
შარდოვანა	–	3

ქიმიური ნივთიერება	კონცენტრაცია	მდგრადობა
ზღვის წყალი / მარილის ხსნარები	–	3
სასტამბო მეღვნები	–	ლაქები
ხილის კონცენტრირებული წვენები	–	ლაქები

3 მაღალი მდგრადობა მითითებული ქიმიკატების მიმართ.

2 მდგრადია მითითებული ქიმიკატების მიმართ.

1 არ არის მდგრადი მითითებული ქიმიკატების მიმართ.

~ ტენდენცია ორ მნიშვნელობას შორის.

ცხრილში მოუხსენიებელი ქიმიკატების შემცველი გარემოსთვის მიმართული ჩვენს კომპანიას. მაჩვენებლები მიღებულია +23°C-ზე, 7-დღიანი გამყარების შემდეგ, ლაბორატორიულ პირობებში.

შეზღუდვები

- პროდუქტი უნდა დაიტანოს, როცა ზედაპირისა და გარემოს ტემპერატურა +10°C-დან +30°C-მდეა.
- ზედაპირის ტემპერატურა უნდა იყოს ნამის წერტილზე მინიმუმ 3°C-ით მაღალი.
- სველ, ნესტიან ან აღმავალი ტენის პრობლემის მქონე ფუძეებზე დატანამდე აუცილებელია ტექნიკურ სამსახურთან კონსულტაცია.
- ბეტონის ფუძე უნდა იყოს მინიმუმ 28 დღის გამყარებული და ჰქონდეს მინიმუმ 25 ნ/მმ² სიმტკიცე კუმშვაზე და 1,5 ნ/მმ² სიმტკიცე მოწყვეტაზე.
- დაუშვებელია პროდუქტის დატანა პრაიმერის გარეშე უშუალოდ ბეტონის ან ლითონის ზედაპირზე.
- ლითონის ზედაპირებზე სავალდებულოა აბრაზიულ-ჭავლური დამუშავება Sa 2½ ხარისხამდე და შესაფერისი ეპოქსიდური პრაიმერის დატანა.
- დაუშვებელია პროდუქტში წყლის, გამოსხნელის ან განმზავებლის დამატება; არ შეუიძლია დაუმტკიცებელი ქიმიკატები.
- მომზადებული ნარევი უნდა გამოიყენოთ მითითებული სიცოცხლისუნარიანობის ვადაში; ვადაგასული ნარევის გამოყენება დაუშვებელია.
- თუ ფენებს შორის 24-საათიანი ვადა გადაცილებულია, ახალი ფენის დატანამდე ზედაპირი უნდა დაუხეშდეს შლიფვით.
- გარემო პირობებთან ადაპტაციის მიზნით მასალა სამუშაო ზონაში უნდა მოიტანოთ დატანამდე მინიმუმ 24 საათით ადრე.
- დატანის შემდეგ მინიმუმ 24 საათის განმავლობაში ზედაპირზე სიარული დაუშვებელია; სრული გამყარების (7 დღე) დასრულებამდე დაუშვებელია მძიმე მექანიკური და ქიმიური დატვირთვა.
- დატანიდან 48 საათის განმავლობაში ზედაპირი დაცული უნდა იყოს წყალთან შეხებისგან; წინააღმდეგ შემთხვევაში ზედაპირზე შეიძლება გაჩნდეს სიმქრქალე და კარბონიზაცია.
- თავიდან უნდა იქნას აცილებული დატანა გაყინულ, 24 საათის განმავლობაში გაყინვის რისკის მქონე ან მზის პირდაპირი სხივებისა და ქარის ზემოქმედების ქვეშ მყოფ ზონებში; თუ გათბობა საჭიროა, გამოიყენეთ მხოლოდ ელექტრო ცხელი ჰაერის გამბერები.
- ფერის ტონის სხვაობის თავიდან ასაცილებლად ერთ სათავსოში გამოყენებული უნდა იქნას ერთი და იმავე პარტიის ნომრის პროდუქტი.
- ეპოქსიდურ ბაზაზე დამზადებულმა პროდუქტებმა ულტრაიისფერი სხივების ზემოქმედებით შეიძლება განიცადოს გაყვითლება და სიმქრქალე; უწყვეტი ულტრაიისფერი ზემოქმედების პირობებში რეკომენდებულია დაცვა ალიფატური პოლიურეთანული საფინიშო ფენით.
- ქიმიური მდგრადობის მაჩვენებლები მიღებულია 23°C-ზე, ლაბორატორიულ პირობებში, სრულად გამყარებულ საფარზე; მუდმივი კონტაქტის, მაღალი ტემპერატურისა და შერეული ქიმიური გარემოს შემთხვევაში დატანამდე აუცილებელია ტექნიკურ სამსახურთან კონსულტაცია. ყველა ქიმიკატის შემთხვევაში შესაძლებელია ლაქების წარმოქმნა, სიმქრქალე და ფერის ცვლილება; ეს გავლენას არ ახდენს საფარის საექსპლუატაციო თვისებებზე.
- სასმელ წყალთან და კვების პროდუქტებთან უშუალო შეხების მქონე ობიექტებზე გამოყენებისთვის აუცილებელია ტექნიკურ სამსახურთან კონსულტაცია.

ხელსაწყოების გაწმენდა

გამოყენებული ყველა ხელსაწყო და მოწყობილობა უნდა გაიწმინდოს COATIX® T 9100 Epoxy Thinner-ით მასალის გამყარებამდე. გამყარებული მასალის მოცილება შესაძლებელია მხოლოდ მექანიკური მეთოდებით.

შენახვის პირობები და ვარგისიანობის ვადა

შეფუთვის სახურავები უნდა იყოს დახურული, ხოლო ეტიკეტის ინფორმაცია — სრული. დაიცავით პრინციპი „პირველი შემოვიდა — პირველი გავიდა“ და აკონტროლეთ ვარგისიანობის ვადა. შენახვის ადგილი უნდა იყოს მშრალი, გრილი და კარგად განიავებული. პროდუქტი დაცული უნდა იყოს პირდაპირი მზის სხივებისა და ყინვისგან; A კომპონენტში კრისტალიზაციის შემჩნევის შემთხვევაში კრისტალების მოცილება შესაძლებელია შეფუთვის კონტროლირებადი გაცხელებით +60°C-დან +70°C-მდე. +15°C-დან +25°C-მდე ტემპერატურაზე, ნესტისგან თავისუფალ დახურულ საწყოში, გაუხსნელ ორიგინალ შეფუთვაში ვარგისიანობის ვადაა 12 თვე დამზადების თარიღიდან.

უსაფრთხოების ზომები

დაიცავით შეფუთვაზე მითითებული საფრთხისა და სიფრთხილის ფრაზები, უსაფრთხოების ნიშნები და გაფრთხილებები. დაცული უნდა იყოს ჯანმრთელობისა და უსაფრთხოების მოთხოვნები, მითითებული პროდუქტის უსაფრთხოების მონაცემთა ფურცელში (SDS), რომელიც მომზადებულია მოქმედი კანონმდებლობის (1907/2006/EC – REACH, დანართი II და რეგლამენტი (ევროკავშირი) 2020/878) შესაბამისად.

პროდუქტი არ შეიცავს გამხსნელს; თუმცა ეპოქსიდურმა ფისებმა და ამინურმა გამამყარებლებმა შეიძლება გამოიწვიოს კანისა და თვალის გაღიზიანება და ალერგიული რეაქცია. სამუშაოს დროს უზრუნველყოფილი უნდა იყოს საკმარისი ვენტილაცია; გამოყენებული უნდა იქნას დამცავი სათვალე, ქიმიკატებისადმი მდგრადი ხელთათმანები და სპეცტანსაცმელი, საჭიროების შემთხვევაში — ნიღაბი. დაუშვებელია პროდუქტის შეხება კვების პროდუქტებთან; სამუშაო ზონაში დაუშვებელია საკვებისა და სასმელის შეტანა. მოერიდეთ პროდუქტთან პირდაპირ შეხებას და არ ჩაისუნთქოთ ორთქლი; კანთან შეხების შემთხვევაში ჩამოიბანეთ უხვი წყლითა და საპნით, თვალებთან შეხებისას გამოიბანეთ უხვი წყლით და მიმართეთ ექიმს. გადაყლაპვის შემთხვევაში არ გამოიწვიოთ ლებინება და სასწრაფოდ მიმართეთ ექიმს. შენახვისა და დატანის ზონებში დაუშვებელია ცეცხლით მიახლოება. პროდუქტი უნდა ინახებოდეს ბავშვებისა და შინაური ცხოველებისთვის მიუწვდომელ ადგილას. პროდუქტი და მისი შეფუთვა უნდა განადგურდეს მოქმედი ადგილობრივი კანონმდებლობის შესაბამისად.

პასუხისმგებლობა

ჩვენი კომპანია პასუხისმგებელია მხოლოდ პროდუქტის ხარისხზე. პროდუქტის ნებისმიერი გამოყენება წერილობითი ტექნიკური რეკომენდაციების ფარგლებს გარეთ, მათ შორის არასწორი დატანა ან შეუსაბამო პირობებში გამოყენება, სრულად მომხმარებლის პასუხისმგებლობაა. დამატებითი ტექნიკური ინფორმაციისთვის მიმართეთ პროდუქციის კატალოგს ან დაუკავშირდით ჩვენს წარმომადგენლებს.

შეფუთვა

A კომპონენტი 17 კგ + B კომპონენტი 3 კგ = 20 კგ კომპლექტი

შპს «KARTAS KİMYA»

სუმგაითის სამრეწველო პარკი

კიმიჩილარის ქ. 1, AZ 5002

სუმგაითი, აზერბაიჯანი

www.mrfix.az

Tel: +994 12 310 88 55 Mob: +994 10 347 00 10