

# TECHNICKÝ LIST

Datum revize: 16.08.2017

## Barva epoxidová dvousložková základní zinkofosfátová EPONAL S 2300

JK 246 231 01  
PN 112 360 93

### Popis:

Disperze antikorozičního pigmentu a plnidel v roztoku středněmolekulární epoxidové pryskyřici a směsi rozpouštědel s přídavkem aditiv.

### Použití:

S 2300 se používá jako základní antikoroziční nátěr kovových podkladů (ocel, hliník, masaz, zoxidovaný pozink) v prostředích s korozní agresivitou C3 - C5.

Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivy, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

### Barevné odstíny:

Podle barevné vzorkovnice STN, RAL a podle vzoru odběratele.

### Ředidlo

S 6300

### Tužící přísada:

S 7300 pro vytvrzování při teplotě prostředí > 10°C

Objemový tužící poměr: 2,5 obj. dílů S 2300 : 1 obj. dílů S 7300

Hmotnostní tužící poměr: 100 hm. dílů S 2300 : 25 hm. dílů S 7300

S 7301 pro vytvrzování při teplotě prostředí 0 - 10°C

Objemový tužící poměr: 6 obj. dílů S 2300 : 1 obj. dílů S 7301

Hmotnostní tužící poměr: 100 hm. dílů S 2300 : 10 hm. dílů S 7301

## FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

### VOC:

0,290 kg/kg

### TOC:

0,166 kg/kg

### Objemová sušina:

52,6 ± 1% obj.

### Hmotnostní sušina:

71 % hm.

### Hustota:

1,43 g/cm<sup>3</sup>

### Kategorie:

OR A<sub>j</sub>

### Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

### Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

## TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

### Teoretická vydatnost

6,5 - 8,5 m<sup>2</sup>/l při tloušťce 60 - 80 μm

4,5 - 5,9 m<sup>2</sup>/Kg při tloušťce 60 - 80 μm

<b>Zasychání při 60 – 80 µm podmínky zasychání 23°C/50% RH</b>	
<b>tužící přísada S 7300</b>	
suchý na dotyk	2 hod.
suchý na manipulaci	6 hod.
<b>tužící přísada S 7301</b>	
suchý na dotyk	1 hod.
pro manipulaci	3 hod.

<b>Vlastnosti hotového nátěru po 24 hod.</b>	
přílnavost	st. 0 - 1
tvrdost kyvadlem	nejméně 15 %
lesk	st. 4 - 5
ohyb přes trn ø 3 mm	vyhovuje
odolnost hloubením	nejméně 5 mm
kryvost	st. 1

<b>Předúprava čerstvě pozinkovaných podkladů (nežvětralých)</b>	
Očištění 5% vodním roztokem amoniaku s přidavkem saponátu (např. na 1 L vody přidat 50 ml čpavkové vody [25%] a 50 ml saponátu), důkladně rozetřít po podkladu do vytvoření pěny	
Oplach tlakovou vodou [ vysokotlaké zařízení firmy Karcher, Kranzle a pod.]	
Dokonalé vyschnutí podkladu	
Kontrola odmaštění povrchu	

<b>Doporučený stav podkladu</b>	
obroušený, podklad suchý, čistý, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot	
otryskaný na stupeň čistoty Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501 - 1	
minimální teplota při aplikaci: + 10 °C ( při použití tužící přísady S 7301 – 0°C)	
teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem	
relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %	

<b>Pokyny k aplikaci</b>	
<b>vzduchové stříkání:</b>	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	10 - 20 %
<b>stříkání vysokotlaké</b>	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	0 - 5 %
tryska	X 13 - 15
tlak	15 MPa
<b>štětec</b>	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	5 - 10 %

## Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV (ocel):

podklad otryskaný na čistotu Sa 2 ½ , nejpozději do 2 hod. po otryskání následná aplikace

- 1 krát **S 2300** 60 – 80 µm

- 1 krát U 2094 60 µm

a nebo

- 1 krát **S 2300** 60 – 80 µm

- 1 krát S 2324 100 µm

- 1 krát U 2094 60 µm

## Nanášení, ředění, čištění náradí:

Nanáší se stříkáním a nebo štětcem. Nátěr zasychá po natužení. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Tuží se předpsaným hmotnostním poměru a poté se ředí podle způsobu aplikace ředidlem S 6300. Natužená a naředěná směs se po promíchání nechá odstát cca 15 min., aby došlo k zreagování a vyprcháání vzduchových bublin. Natužená směs má životnost pro zpracování nejdéle 4 hod. a proto se připravuje jen takové množství směsi, která se dá v této době zpracovat. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání a může být příčinou různých vad nátěru. Nátěr zaschnutý na vzduchu je možno přetírat další vrstvou nejdříve po 12 hod., pro aplikace při nízkých teplotách se používá tužidlo S 7301, které taktéž umožňuje přetíratelnost nátěru po 1,5 hod. Při podmínkách 23°C/50%. Nesprávný poměr tužení má podstatný vliv na zhoršení užitkových vlastností nátěru. Náradí se čistí ředidlem S 6300, C 6000 nebo přípravkem P 8500.

## Balení

Podle aktuální nabídky.

## Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivy. Skladovat v původních dobře uzavřených obalech při teplotě +5 až 25°C v suchém a větraném skladu bez přímého slunečního záření, který odpovídá předpisům pro skladování hořlavých kapalin II. třídy nebezpečnosti.

## Stupeň hořlavosti

Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.

## Způsob likvidace odpadu

Je uvedený v BL.

## Bezpečnost a hygiena při práci

Je uvedena v BL.

## Údaje o výrobcí a dovozci – distributorovi

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7, 919 04 Smolenice, Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636

Infocentrum: + 421/33/5560 555

[www.chemolak.sk](http://www.chemolak.sk)

[marketing@chemolak.sk](mailto:marketing@chemolak.sk)

[priemysel@chemolak.sk](mailto:priemysel@chemolak.sk)

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.

Dlouhomostecká 1137

LIBEREC 463 11, ČR

Tel. +420 585 422 342

[www.chemolak.cz](http://www.chemolak.cz)

## Upozornění

Tyto informace a uvedené doporučení vycházejí ze zkušebních výsledků, pozorování, nebo zkušeností získaných při speciálně definovaných zkouškách. Příklady nátěrových postupů nejsou závazné, je potřeba je přizpůsobit Vaším skutečným podmínkám a potřebám, oblasti použití a podmínkám při zpracování – aplikaci. Uživatelé zodpovídají za správné použití tohoto výrobku a musí zvážit všechny faktory a podmínky, které mohou ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Vyhrazuje si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.