

Barva epoxidová dvojsložková základní se zinkovým prachem **EPONAL S 2301**

JK 246 231 03
PN 112 279 98

Popis:

Disperze zinkového prachu a plnidel v roztoku středněmolekulární epoxidové pryskyřice a směsi rozpouštědel s přidavkem aditiv.

Použití:

Jako základní antikoroziční nátěr na kovové podklady (ocel, železo) otryskané na stupeň čistoty min. Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501 - 1 v korozních prostředích s korozní agresivitou C3 – C5.

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

Barevné odstíny:

0170

Ředidlo

S 6300

Tužící přísada:

S 7300

Poměr tužení:

Objemový tužící poměr: 4 obj. dílů S 2301 : 1 obj. dílů S 7300

Hmotnostní tužící poměr: 100 hm.dílů S 2301 : 10 hm. dílů S 7300

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

VOC:

0,20 kg/kg

TOC:

0,094 kg/kg

Objemová sušina:

47,9 ± 1% obj.

Hmotnostní sušina:

80 % hm.

Hustota:

2,28 g/cm³

Kategorie:

OR Aj

Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU	
Teoretická vydatnost	
	6 – 8 m ² /l při tloušťce 60 - 80 μm
	2,5 – 3,5 m ² /Kg při tloušťce 60 - 80 μm

Zasychání při 60 – 80 μm, podmínky zasychání 23°C/50% RH	
Suchý na dotek	nejvíc 1 h
Suchý na manipulaci	nejvíc 5 h

Vlastnosti hotového nátěru po 24 hod.	
vzhled	hladký, slitý, matný
tvrdost kyvadlem	nejméně 12 %
lesk	st. 4 - 5
kryvost	st. 1

Doporučený stav podkladu	
obroušený, podklad suchý, čistý, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot	
otryskaný na stupeň čistoty min. Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501 - 1, nepřesáhnout max. dobu od otryskání po aplikaci - 2 hod.	
minimální teplota při aplikaci: + 10 °C	
teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem	
relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %	

Pokyny k aplikaci	
<u>vzduchové stříkání:</u>	
doporučené ředidlo	S 6300
otvor trysky	1,8 mm
tlak vzduchu	0,3 – 0,4 MPa
objem ředidla	10 - 20 %
<u>stříkání vysokotlaké</u>	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	3 - 5 %
tryska	X 13 - 15
tlak	18 - 20 MPa
<u>štětec</u>	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	0 - 15 %

Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV (ocel):

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

- 1 krát **S 2301** 40 – 80 μm v jedné vrstvě
 - 1 krát **S 2324** 60 - 80 μm v jedné vrstvě
 - 1 krát **U 2081** 30 – 40 μm v jedné vrstvě
- a nebo
- 1 krát **S 2301** 70 – 90 μm v jedné vrstvě
 - 1 krát **S 2302** 125 μm v jedné vrstvě
 - 1 krát **U 2094** 60 - 65 μm v jedné vrstvě

Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Nanáší se stříkáním a nebo štětcem. Nátěr zasychá po natužení. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Tuží se předpsaným hmotnostním a objemovým poměru S 7300 a poté se ředí na optimální výtokový čas S 6300. Natužená a naředěná směs se po promíchání nechá odstat cca 15 min., aby došlo k zreagování a vyprcháání vzduchových bublin. Natužená směs má životnost pro zpracování nejdéle 4 - 6 hod. a proto se připravuje jen takové množství směsi, která se dá v této době zpracovat. Vzhledem k vysoké hustotě a podílu zinkového prachu se doporučuje občasné promíchání směsi za účelem rozptilu této složky v celém sloupci směsi. 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 5 hod. nejdéle do 2 dní. Při podmínkách 23°C/50%. Nesprávný poměr tužení má podstatný vliv na zhoršení užitkových vlastností nátěru. Nářadí se čistí ředidlem S 6300, 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

marketing@chemolak.sk

priemysel@chemolak.sk

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.

Dlouhomostecká 1137

LIBEREC 463 11, ČR

Tel. +420 585 422 342

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. Vyhrazueme si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.