

Email epoxidový dvojsložkový pololesklý EPONAL S 2322 EXTRA

JK 246 231 59
PN 112 643 15

Popis:

Disperze pigmentů a plnidel v roztoku středněmolekulární epoxidové pryskyřici a směsi rozpouštědel s přísádkem aditiv.

Použití:

S 2322 EXTRA se používá jako vrchní pololesklý nátěr betonu a zdiva (vyzrálých 4 – 6 měsíců) upravených podkladovou barvou (např. V 2312) a kovových podkladů (ocel, železo) upravených základní antikorozi barvou (např. S 2300) v **interiérech**. Betonové podklady nesmí být upravené gletováním (zachování základní drsnosti). Proschnutý nátěr odolává vlhkosti, různým chemikáliím, olejům, ropným produktům a některým lehkým rozpouštědlům. Není určen na dlouhodobou ochranu vůči povětrnostním vlivům, neboť přirozenou vlastností epoxidových nátěrů je jejich křídovatění.

Vyrábí se jako základní barva pro mixační systém INDUSTRYMIX – báze + kolorant. Báze B3 – transparentní.

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

Barevné odstíny:

Podle barevné vzorkovnice STN, RAL a podle vzoru odběratele.

Ředidlo

S 6320

Tužicí přísada:

S 7300

Poměr tužení:

Objemový tužicí poměr: 3 obj. dílů S 2322 EXTRA : 1 obj. dílů S 7300

Hmotnostní tužicí poměr 100 hm. dílů S 2322 EXTRA : 25 dílům S 7300

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

VOC:

0,334 kg/kg

TOC:

0,284 kg/kg

Objemová sušina:

53 ± 1% obj.

Hmotnostní sušina:

67 % hm.

Hustota:

1,226 g/cm³

Kategorie:

OR A_j

Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU	
Teoretická vydatnost	11 - 13 m ² / L při tloušťce suchého filmu 40 - 50 μm
	8,5 - 10,5 m ² / Kg při tloušťce suchého filmu 40 - 50 μm

Zasychání μm podmínky zasychání 23°C/50% RH	
suchý proti prachu	nejvíc 1 h
suchý na manipulaci	nejvíc 10 h

Vlastnosti hotového nátěru po 24 hod.	
přílnavost	st. 0 - 1
tvrdost kyvadlem	nejméně 13 %
odolnost při úderu	nejméně 50 cm
odolnost hloubením Erichsenem	nejméně 5 mm
lesk	st. 3 - 4
kryvost	st. 1 - 2

Doporučený stav podkladu	
předcházející nátěr: obroušený, podklad suchý, čistý, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot	
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	
vzduchové stříkání:	
doporučené ředidlo	S 6320
otvor trysky	1,8 mm
tlak vzduchu	0,3 - 0,4 MPa
objem ředidla	10 - 20 %
airless	
dopručené ředidlo	S 6320
objem ředidla	3 - 5 %
štětec/váleček	
doporučené ředidlo	S 6320
objem ředidla	0 - 15 %

Příklad postupu:

NÁTĚR KOVOVÉHO PODKLADU V INTERIÉRECH:

- podklad otryskaný na čistotu nejméně Sa 2 ½, nejpozději do 2 hod. po otryskání
- 1 krát S 2300 v tloušťce 60 – 80 μm
- po 10 -12 hod. nátěr další vrstvy
- 1 krát S 2322 EXTRA v tloušťce 60 μm

Nátěrový systém odolává alkáliím a ropným produktům (benzín, nafta, oleje)

Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Nátěr zasychá po natužení. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Tuží se předpsaném hmotnostním poměru tužící přísady S 7300 a poté se ředí podle způsobu aplikace ředidlem S 6320. 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. při 23°C/50% RH. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání a může být příčinou různých vad nátěru. Nátěr [23°C/50% RH a tloušťce 35μm] je možno přetírat další vrstvou nejdříve po 10 - 12 hod. 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 výrobci 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. Vyhrazujeme si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.