

## Barba epoxidová dvojsložková antikorozi se železitou slídou

### EPONAL S 2302

JK 246 231 06  
PN 112 445 05

#### Popis:

Disperze antikoroziního pigmentu a plnidel v roztoku středněmolekulární epoxidové pryskyřice a směsi rozpouštědel s přísadkou aditiv, pigmentovaná železitou slídou.

#### 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. Je přetíratelný dvojsložkovými polyuretanovými i epoxidovými nátěry. Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivem, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

#### Ředidlo

S 6300

#### Tužící přísada:

S 7300

#### Poměr tužení:

S 7300 pro vytvrzování při teplotě prostředí > 10°C

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

S 7302 pro vytvrzování nátěrů odolných chemikáliím a pro styk se suchými potravinami a obilninami

Tužící poměr 100 hm. dílů S 2302 : 20 hm. dílů S 7300

100 hm. dílů S 2302 : 10 hm. dílů S 7301

100 hm. dílů S 2302 : 10 hm. dílů S 7302

## FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

#### VOC:

0,290g/kg

#### TOC:

0,068 kg/kg

#### Objemová sušina:

53,3 ± 1% obj.

#### Hmotnostní sušina:

71 % hm.

#### Kategorie:

OR Aj

#### Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

#### Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

### TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

#### Vlastnosti v dodávaném stavu

teoretická výtlačnost

5,2m<sup>2</sup>/l při tloušťce 100 μm

hustota natužená směs

1,41 g/cm<sup>3</sup>

<b>Zasychání</b>	
stupeň 1	nejvíc 1 h
stupeň 5	nejvíc 24 h
<b>tužící přísada S 7300, podmínky zasychání 23°C/50%</b>	
suchý na dotyk	3 hod.
suchý k přetírání	12 hod.
<b>tužící přísada S 7301, podmínky zasychání 23°C/50%</b>	
suchý na dotyk	15 min.
suchý k přetírání	1,5 - 2 hod.
suchý k manipulaci	2 hod.
<b>tužící přísada S 7302, podmínky zasychání 23°C/50%</b>	
suchý na dotyk	1 hod.
suchý k přetírání	8 hod.

<b>Vlastnosti hotového nátěru po 24 hod.</b>	
přílnavost	st. 0 - 1
tvrdost kyvadlem	nejméně 12 %
ohyb přes trn ø 3 mm	vyhovuje
odolnost hloubením	Nejméně 5 mm
lesk	st. 4 - 5
kryvost	st. 1

<b>Doporučený stav podkladu</b>	
obroušený, podklad suchý, čistý, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot	
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 %
<b>stříkání vysokotlaké</b>	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	0 - 10 %
tryska	X 13 - 15
tlak	18 - 25 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 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

a nebo

- 1 krát S 2302 80 µm v jedné vrstvě
- 1 krát S 2302 80 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 poměru S 7300 a poté se ředí na optimální výtokový čas S 6300. Natužená a naředěná směs se po promíchání nechá odstát cca 15 min., aby došlo k zreagování a vyprchání 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 tvrdící přísada S 7301 v tužícím poměru 10 : 1 hm., které umožňuje zároveň přetíratelnost po cca 1,5 – 2 hod. Při podmínkách 23°C/50%. Nesprávný poměr tužení má podstatný vliv na zhoršení užitkových vlastností nátěru. Nářadí 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.