

TECHNICKÝ LIST

Datum revize: 5.03.2012

Email epoxidový dvojsložkový se železitou slídou EPONAL S 2324

JK 246 231 53

PN 112 280 98

Popis:

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

Použití:

Jako mezivrstvý antikoroziční nátěr zabezpečující bariérovou ochranu kovových podkladů (ocel, železo) v korozních prostředích s korozní agresivitou C3 – C5, upravených základním antikorozičním nátěrem např. S 2301, S 2300 pod epoxidové a nebo polyuretanové vrchní nátěry
Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivý, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

Barevný odstín

0110, 0111

Ředidlo

S 6300

Tužící přísada:

S 7300

Poměr tužení:

S 7300 pro vytvrzování při teplotě prostředí > 10°C

Hmotnostní tužící poměr: 100 hm.dílů S 2324 : 20 hm. dílů S 7300

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

Hmotnostní tužící poměr: 100 hm.dílů S 2302 : 10 hm. dílů S 7301

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

VOC:

0,260g/kg

TOC:

0,189 kg/kg

Objemová sušina:

56 ± 1% obj.

Hmotnostní sušina:

74 % hm.

Hustota:

1,48 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

7 m²/l při tloušťce 80 μm

Zasychání - podmínky zasychání 23°C/50% RH	
tužící přísada S 7300	
suchý na dotyk	nejvíce 3 hod.
suchý k přetírání	nejvíce 12 hod.
tužící přísada S 7301	
suchý na dotyk	nejvíce 15 min.
suchý k přetírání	nejvíce 1,5 - 2 hod.
suchý k manipulaci	nejvíce 2 hod.

Vlastnosti hotového nátěru po 24 hod.	
tvrdost kyvadlem	nejméně 15 %
vzhled	hladký, slitý, matný
lesk	st. 4 - 5
kryvosť	st. 1

Doporučený stav podkladu	
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 %	

Pokyny k aplikaci	
vzduchové stříkání:	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	10 %
stříkání vysokotlaké	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	0 - 10 %
tryska	X 13 - 15
tlak	18 - 20 MPa

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 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

Nanášení, ředění, čištění náradí:

Nanáší se VT stříkáním a nebo NT stříkáním. Nátěr zasychá po natužení. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Tuží se předepsaným 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, 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. 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 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.