

**zandleven coatings****ACRATON® BARRIER**

epoxid

**Dvousložkový vysokosušinový epoxidový barierový nátěr .**

Aplikovatelný snadno ve velkých tloušťkách.

Díky vysoké barierové účinnosti aplikovatelný jako samozákladující nátěr.

Vynikající antikorozi vlastnosti a odolnost vůči oděru a úderu.

Odolnost proti postřiku a polivu velkým množstvím chemikálií.

Může být aplikován jako primer / nátěr ocelových konstrukcí v agresivních průmyslových a mořských prostředích, jako jsou hráze, přehrady, zdymadla, doky, lodní trupy.

Pokud je použit jako vrchní nátěr ve vnějším prostředí, křídíuje (jakož i ostatní epoxidové nátěry).

**Informace o produktu**

Lesk	Pololesk
Odstíny	Šedý a rudohnědý
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 80% (po natužení)
VOC	přibližně 194 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 300µm DFT v jedné vrstvě 125 – 375 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,0m <sup>2</sup> /ltr (pro 100µm DFT) 4,0m <sup>2</sup> /ltr (pro 200µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí	Báze 30°C Tužidlo 2V37 35°C Ředidlo FGM 631 26°C Ředidlo WTD 107 14°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců, pokud je skladován v uzavřených originálních obalech na suchém a chladném místě

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 175µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	4 hod
Transportovatelný	16 hod	20 hod	24 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	5 dní	8 dní
Přetíratelný			
Minimální interval	8 hod	16 hod	24 hod
Maximální interval*	5 dnů	10 dnů	21 dní

\*Tato perioda může být prodloužena očištěním a přesvípováním nátěru před aplikací další vrstvy.

Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení

Objemový: Báze – tužidlo 2V37 3 : 1

Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V37 83 : 17

Instrukce pro tužení

Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přírůstek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla (pečlivě i u dna a stěn kanystru).

**zandleven coatings****ACRATON® BARRIER**

epoxid

Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 4 hodiny při 10°C Přibližně 2 hodiny při 20°C Přibližně 1 hodinu při 30°C
Optimální aplikační podmínky	Teplota: 15 – 25°C Relativní vlhkost: 40 - 75%

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM 631/ WTD107	FGM 631 / WTD107	FGM 631/ WTD107
Ředění	0 – 5%	5 – 10%	0 – 5%
Tryska	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typické DFT	125 - 250µm	100 - 175µm	75 - 125µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631 / WTD 107		

**Povrch**

Nová ocel:

Tryskání dle ISO 8501-1, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.

Drsnost povrchu Ra 12-15µm, Rz 60-70µm. Povrch musí být čistý a suchý.

Opravy a údržba:

Odmastit. Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou a nechat vysušit. Odstranit rez tryskáním na Sa 2½ nebo Wa 2½, nebo mechanicky na stupeň St2 – 3. Mechanická či ruční příprava podkladu poskytuje nižší kvalitu přípravy podkladu než suché či mokré tryskání a může mít vliv na sníženou životnost systému ochrany.

Teplota povrchu by měla být alespoň 3 °C nad rosným bodem a nejméně +5 °C.

Při aplikaci a vytvrzování produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel.

Při zasychání za nízkých teplot a zvýšené vlhkosti může dojít k "aminovému blushing", který by mohl negativně ovlivnit přilnavost následných vrstev nátěrového systému. Před aplikací následující vrstvy nátěru ověřte výskyt tohoto fenoménu.

Odbarvení, ztráta lesku či jiné povrchové defekty se mohou vyskytnout při expozici nátěru zvýšené vlhkosti či jeho předčasnému smáčení vodou.

Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie, je doporučením vhodné opatřit ji vhodným chemicky vytvrzujícím vrchním nátěrem.

Maximální tloušťky jedné vrstvy nátěru je dosaženo vysokotlakým (airless) stříkáním. Při aplikaci jinou technologií může být nezbytná aplikace vícevrstvého nátěru pro dosažení specifikované DFT.

**Bezpečnost:** Viz bezpečnostní list

<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Acracon HS-U/MIO	1039m <sup>3</sup> /ltr	42m <sup>3</sup> /ltr
	Ředidlo FGM 631	3995m <sup>3</sup> /ltr	160m <sup>3</sup> /ltr
	Ředidlo WTD 107	4085m <sup>3</sup> /ltr	168m <sup>3</sup> /ltr