

**zandleven coatings****ACRATON® CRT-HS**

epoxid

Dvousložkový epoxidový primer / nátěr s vysokou chemickou odolností.

Aplikovatelný ve velkých tloušťkách (až do 400µm).

Dobrá pružnost a mechanická odolnost.

Skvělá odolnost proti organickým i anorganickým kyselinám a rozpouštědlům.

Vhodný pro ochranu oceli a betonu v agresivních průmyslových a mořských prostředích.

Zvláště vhodný pro ochranu nádrží, kontejnerů a potrubí.

Informace o produktu

Lesk	Nízký lesk
Odstíny	Omezený výběr odstínů
Specifická hmotnost	přibližně 1,5 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 90% (po natužení)
VOC	přibližně 90 g/ltr (TOC cca 74g/ltr, 49g/kg)
Doporučená tloušťka vrstvy	200 - 400µm DFT v jedné vrstvě 220 – 455 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	4,5m ² /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 50°C Tužidlo 2V12 64°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 500µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	2 hod	3 hod	6 hod
Transportovatelný	12 hod	24 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	6 dní	14 dní
Přetíratelný			
Minimální interval	5 hod	8 hod	16 hod
Maximální interval*	2 dny	3 dny	6 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 2V12 4 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V12 86 : 15
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 přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla.
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut



zandleven coatings

ACRATON® CRT-HS

epoxid

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

Aplikační podmínky Teplota povrchu: nad 10°C
Teplota povrchu by měla být alespoň 3 °C nad rosným bodem.

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

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce / váleček
Ředidlo	FGM 631/ WTD107	FGM 631 / WTD107	FGM 631/ WTD107
Ředění	0 – 5%	5 – 10%	0 – 5%
Tryska	0.53-0.66 mm 0.021-0.026 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	200 – 220 bar	3 – 4 bar	
Max. dosažitelné DFT	400µm	200µm	200µm
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.

Beton:

Odstranit starý nátěr a cementový výkvět lehkým přetrykáním. Pokud není tryskání možné, může být povrch připraven odleptáním. Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou a nechat vysušit. Opravy provést epoxy maltou.

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 hodné 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

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Acraton CRT-HS		500m ³ /ltr	20m ³ /ltr
Ředidlo FGM 631		3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr
Ředidlo WTD 107		4085m ³ /ltr	168m ³ /ltr

Datum vydání: 08.03.2018