

**zandleven coatings****ACRATON® GLASSCOAT**

epoxid

Dvousložkový vysoce pevný epoxidový nátěr posílený skleněnými plátky.

Aplikovatelný pro prostředí s agresivitou C4 až C5 – IM3 podle ISO 12944.

Skvělé bariérové vlastnosti.

Skvělá chemická odolnost a odolnost proti odření zejména za ztížených podmínek, jako jsou zóny příboje atd.

Vhodný pro aplikaci v agresivních průmyslových a námořních prostředích.

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

Informace o produktu

Lesk	pololesklý
Odstíny	Červeno-hnědá, šedá
Specifická hmotnost	přibližně 1,34 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 90% (po natužení)
VOC	přibližně 122 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	150 – 250µm DFT v jedné vrstvě 165 – 275µm 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 45°C Tužidlo 2V9 >70°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	5°C
Zaschlý proti prachu	2 hod	4 hod	8 hod	cca 16 hod
Transportovatelný	12 hod	24 hod	24 hod	cca 48 hod
Zcela vytvrzený	2 dny	3 dny	5 dní	cca 10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	10 hod	12 hod	24 hod	cca 48 hod
Maximální interval*	3 dny	5 dnů	7 dní	cca 14 dnů

*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 75 : 25 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V12 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 přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždíuje 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
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 90 minut při 10°C Přibližně 45 minut při 20°C

**zandleven coatings****ACRATON® GLASSCOAT**

epoxid

Optimální aplikační podmínky Teplota: 15 - 25°C Vlhkost: 40-75%
Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM 631/ WTD107	FGM 631/ WTD107
Ředění	0 – 5%	0 – 5%
Tryska	0.48-0.59 mm 0.019-0.024 inch	
Tlak na trysce	200 – 220 bar	
Max. dosažitelné DFT	250µm	200µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631 / WTD 107	

Povrch**Ocel:**

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

Drsnost povrchu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm. Povrch musí být čistý a suchý.

Opravy a údržba:

Očistit povrch pečlivě vhodným postupem nebo parou.

Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou.

Odstranit rez apod. tryskáním na stupeň čistoty nejlépe Sa½ nebo mechanicky na stupeň St2 – 3.

Ruční nebo mechanické čištění povrchu poskytuje nižší kvalitu přípravy povrchu než suché či mokré tryskání a snižuje ochranné účinky aplikovaného nátěrového systému.

Beton:

Odstranit starý nátěr a cementovou vrstvu lehkým přetrykáním nebo odleptáním podle pokynů dodavatele. Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou a nechat vysušit. Praskliny opravit vhodnou výplní.

Natěračské práce musí být zastaveny, pokud teplota podkladu je menší než +3°C nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než +5°C.

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 doporučenímhodné 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	500m³/ltr
	Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr
	Ředidlo WTD 107	4085m³/ltr
		168m³/ltr