

**zandleven coatings****ACRATON® HD-500**

epoxid

Dvosložkový EP se 100% sušiny, cykloalifatický, se skleněnými plátky, formulovaný na bázi unikátního vůči vlhkosti netečného polymeru.

Produkt poskytuje velice nízkou propustnost se skvělou chemickou odolností a odolností proti abrazi. Acraton HD-500 je možné aplikovat na mokrý povrch nebo povrch pod vodou bez nežádoucích efektů na vytvrzení. Speciální modifikace pryskyřice vytváří silný flexibilní film, který činí Acraton HD-500 ideální pro přetírání starých přílnavých nátěrů bez „liftingu“. Univerzální vysoce výkonný, na vzduchu i pod vodou chemicky vytvrzující nátěr doporučený pro ochranu oceli a betonu.

Informace o produktu

Lesk	Lesklý (přibližně 80 GU)
Odstíny	Šedá
Specifická hmotnost	přibližně 1,57 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 100% (po natužení)
VOC	přibližně 0 g/ltr (těkavé organické sloučeniny)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 – 200µm DFT v jedné vrstvě Až 500µm DFT (na nátěr na horizontálním povrchu)
Teoretická vydatnost	10,0m²/ltr (pro 100µm DFT); 4,0m²/ltr (pro 250µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí	Báze >61°C Tužidlo 2V31 >61°C Ředidlo HH 55 -7°C
Teplotní odolnost (za sucha)	80°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců, v uzavřených originálních obalech na suchém a chladném místě

Specifikace kvality:

Vynikající bariérové vlastnosti podle norem TNO IV 34 Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS) výsledky testu $R_c = 1,1 \cdot 10^8 \Omega/\text{cm}^2$ de $Y_0 = 5,4 \cdot 10^{-11} \text{sn}/\Omega$, de $n = 0,97$ a zlomek vody absorbované během prvních 24 hodin $ot = 0,05$

Vynikající přílnavost na minimálně připraveném povrchu, je možné aplikovat na mokrý povrch nebo pod vodou. 100% pevných látek. Vynikající odolnost proti nárazům a abrazi.

Chemická odolnost / poliv a krátkodobé ponoření

Kyselina sírová	60%	Sladká a slaná voda
Kyselina chlorovodíková	32%	Destilovaná voda
Kyselina octová	5%	Benzín
Hydroxid amonný	10%	Letecký benzín
Hydroxid sodný	50%	Ropa
Chlornan sodný	5%	Black liquor
Peroxid vodíku	5%	Kyselina mléčná
Vodný roztok soli (NaCl)		Xylen

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 500µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	1-2 hod	3-4 hod	8-12 hod	cca 32 hod
Transportovatelný	5 hod	10 hod	16 hod	cca 96 hod
Zcela vytvrzený	2 dny	4 dny	10 dní	cca 20 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	4-6 hod	6-8 hod	36-48 hod	cca 72-96 hod
Maximální interval*	3 dny	7 dnů	10 dní	cca 20 dní

**zandleven coatings****ACRATON® HD-500**

epoxid

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V31	3 : 1
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 opoždí vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla.	
Indukční doba	Není nezbytná	
Doba zpracovatelnosti po natužení	je u 15,2ltr balení:	Přibližně 20 minut při 20°C
Optimální aplikační podmínky	Teplota: Nad 7 °C Při aplikaci a vytvrzování produktu v uzavřených prostorech musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k možné přítomnosti rozpouštědel (dle aplikace).	

Uživatelské informace

Ředidlo	Airless stříkání	Štětce / váleček
Ředění (dle aplikace a vybavení)	HH 55	HH 55
Tryska	0 – 20%	0 – 5%
	0.48-0.63 mm	
	0.019-0.025 inch	
Tlak na trysce	170 – 200 bar	
Max. dosažitelné DFT	500µm	150µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631	

Ocel

Ocel:
Tryskání dle ISO 8501-1, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.
Nová ocel:
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 Sa2½ (Wa2½) 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.
Žárově pozinkovaná ocel:
Otryskat jemným nekovovým prostředkem (sweeping), dokud není dosaženo zdrsňeného povrchu, nebo odmastit povrch a fosfátovat nebo chromátovat (podle předpisu výrobce).

Natěračské práce musí být zastaveny, pokud je teplota podkladu nižší než +5°C.

Při použití ředidla při aplikaci tohoto produktu v uzavřených prostorech musí být zajištěno adekvátní větrání.

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.

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

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Acraton HD-500	0m³/ltr	0m³/ltr
	Ředidlo HH50	1355m³/ltr	138m³/ltr