



zandleven coatings

ACRATON® HS-400

epoxid

Vysokosušinnový epoxidový primer / nátěr pigmentovaný zinkfosfátem a inertními plnivými.

Aplikovatelný ve velkých tloušťkách.

Dobrá pružnost a mechanická odolnost.

Odolný vůči postříku a polivu velkým množstvím různých chemikálií.

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

Vhodný pro ochranu betonu v agresivních podmínkách.

Dokonce i po dlouhodobé vnější expozici může být přetírán prakticky libovolným nátěrem.

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

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL a aluminium
Specifická hmotnost	přibližně 1,45 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 80% (po natužení)
VOC	přibližně 175 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	200 - 500µm DFT v jedné vrstvě 250 – 625 µm WFT (nenařaděný)
Teoretická vydatnost	4,0m ² /ltr (pro 200µm DFT) 2,0m ² /ltr (pro 400µm 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 35°C Tužidlo 2V15 29°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	1 hod	2 hod	3 hod	5 hod
Transportovatelný	12 hod	20 hod	36 hod	58 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	5 dní	8 dní	14 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	5 hod	8 hod	16 hod	24 hod
Maximální interval*	5 dní	10 dní	21 dní	30 dnů

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

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení

Objemový: Báze – tužidlo 2V15 77 : 23

Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V15 85 : 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

**zandleven coatings****ACRATON® HS-400**

epoxid

	odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje 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 3 hodiny při 10°C Přibližně 2 hodiny při 20°C Přibližně 1 hodinu při 30°		
Optimální aplikační podmínky	Teplota: 15-25°C Relativní vlhkost:40-75%		

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	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Max. dosažitelné DFT	800µm	400µm	150µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631 / WTD 107		

Ocel

Nová 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.

Bezpečnost:

Viz bezpečnostní list

Pravidla pro ventilaci

Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Acraton HS-400	1150m³/ltr	42m³/ltr
Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr	160m³/ltr
Ředidlo WTD 107	4085m³/ltr	168m³/ltr

Datum vydání: 08.03.2018