zandleven coatings

ACRATON® HS Premium

epoxid

Dvousložkový vysokosušinový epoxidový primer / nátěr pigmentovaný zinkfosfátem a nehygroskopickými inertními plnivy s velmi dobrými barierovými vlastnostmi a vysokou životností.

Aplikovatelný snadno ve velkých tloušťkách a při vysoké vlhkosti až 90%..
Dobrá pružnost a mechanická odolnost.
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, obecně v podmínkách C1 až CX-M a Im1 až Im4 dle ISO 12944:2018.
Testován v souladu s normou ISO 16773, Elektrochemická impedanční spektroskopie.
Přetíratelný prakticky libovolným nátěrovým systémem i po dlouhé vnější expozici.
Pokud je použit jako vrchní nátěr ve vnějším prostředí, kříduje (jakož i ostatní epoxidové nátěry).

Informace o produktu

Lesk	Pololesk
Odstíny	RAL a aluminium
Specifická hmotnost	přibližně 1,40 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 80% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 175 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 250µm DFT v jedné vrstvě 125 – 315 µm WFT (nenaředěný)
Teoretická vydatnost	8,0m²/ltr (pro 100µm DFT) 3,2m²/ltr (pro 250µm 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 35ºC Tužidlo 2V41 29ºC Ředidlo FGM 631 26ºC Ředidlo WTD 107 14ºC
Teplotní odolnost (za sucha)	120ºC
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců, pokud je skladován v uzavřených originálních obalech na suchém a chladném místě

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 200µm	30ºC	20ºC	10ºC	5ºC
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	3 hod	5 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	48 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 dnů	10 dnů	21 dní	45 dnů

*Tato perioda může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.
Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový:	Báze – tužidlo 2V41	785 : 215
	Hmotnostní:	Báze – tužidlo 2V41	85 : 15
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10ºC. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje		

odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla (pečlivě i u dna a stěn kanystru).

Indukční doba
Při 20ºC není nezbytná
Při 10ºC přibližně 10 minut

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: Přibližně 3 hodiny při 10ºC
Přibližně 2 hodiny při 20ºC
Přibližně 1 hodinu při 30ºC

Optimální aplikační podmínky Teplota: 15 – 25ºC
Relativní vlhkost: 40 - 75%

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM 631/ WTD107	FGM 631 / WTD107	FGM 631/ WTD107
Ředění	0 – 15%	5 – 20%	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.
Kotvicí profil N9 dle Rugotest No.3. 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 ºC nad rosným bodem a nejméně +5 ºC.

Při aplikaci a vytvrzován 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 blushingu", 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 zasychajícího nátěru kondenzaci či jeho předčasnému smáčení vodou.
Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie, je doporučeníhodné 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 HS Premium	1150m³/ltr	42m³/ltr
Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr	160m³/ltr
Ředidlo WTD 107	4085m³/ltr	168m³/ltr

Datum vydání: 08.03.2018