

**zandleven coatings****ACRATON® HS-U MIO**

epoxid

Dvousložkový vysokosušivý epoxidový nátěr se slídou a inertními plnivý.

Aplikovatelný ve velkých tloušťkách.  
Dobrá pružnost a mechanická odolnost.  
Odolnost proti postříku a polivu velkého množství chemikálií.

Může být aplikován jako nátěr ocelových konstrukcí v agresivních průmyslových a mořských prostředích, jako jsou hráze, přehrady, zdymadla, doky, lodní trupy a kdekoliv, kde může nahradit dříve užívané epoxydehtové nátěry, prohibované ze zdravotních či ekologických důvodů.

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	Pololesk
Odstíny	Omezený výběr odstínů (8 dle MIO vzorkovnice)
Specifická hmotnost	přibližně 1,65 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 88% (po natužení)
VOC	přibližně 105 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 250µm DFT v jedné vrstvě 115 – 285 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,8m <sup>2</sup> /ltr (pro 100µm DFT) 4,4m <sup>2</sup> /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: Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí	Báze 35°C Tužidlo 2V41 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 175µm	30°C	20°C	10°C	5°C
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	30 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 2V41 83 : 17 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V41 9 : 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 přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždíje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním



# zandleven coatings

## ACRATON® HS-U MIO

epoxid

důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla (pečlivě i u dna a stěn kanystru).

Indukční doba Při 20°C není nezbytná  
Při 10°C přibližně 10 minut

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20litr balení: Přibližně 3 hodiny při 10°C  
Přibližně 2 hodiny při 20°C  
Přibližně 1 hodinu při 30°C

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

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / 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	200 – 220 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.

Drsnost povrchu Ra 12-15µm, Rz 60-70µm. Povrch musí být čistý a suchý. Jako základní nátěr použijte např. Acraton HS-U, Monopox ZF-Universal, Monopox Mikro-zink nebo dle specifikace.

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 °C nad rosným bodem a nejméně +5 °C.

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

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

<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Acraton HS-U/MIO		1039m³/ltr	42m³/ltr
Ředidlo FGM 631		3995m³/ltr	160m³/ltr
Ředidlo WTD 107		4085m³/ltr	168m³/ltr

Datum vydání: 08.03.2018