zandleven coatings

ACRATON® HS-U epoxid

Dvousložkový epoxidový primer / nátěr pigmentovaný zinkfosfátem a inertními plnivy.

Aplikovatelný ve velkých tloušťkách .
Dobrá pružnost a mechanická odolnost.
Díky vysoké barierové účinnosti je také vhodný jako podkladový nebo vrchní nátěr, v závislosti na konečném umístění.
Odolnost proti postřiku a polivu většího množství 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, kříduje (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, v závislosti na odstínu)
VOC	přibližně 175 g/ltr (TOC cca 144 g/ltr, 99g/kg)
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 175µm	30ºC	20ºC	10ºC	5ºC
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	3 hod	cca 6 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	cca 48 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	7 dnů	14 dnů	cca 28 dnů
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	5 hod	16 hod	cca 32 hod
Maximální interval*	5 dnů	10 dnů	21 dnů	cca 42 dnů

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový:	Báze – tužidlo 2V41	77 : 23
	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.

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
Vlhkost: 40-75%

Technické a estetické vlastnosti se mohou měnit pokud je produkt aplikován v odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	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	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.
Drsnost povrchu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm. Povrch musí být čistý a suchý.
Opravy a údržba:
Očistit povrch důkladně vhodným postupem nebo parou.
Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty vysokotlakým mytím vodou.
Odstranit rez tryskáním(nebo tryskáním vodou) na stupeň Sa2½ (Wa2½), nebo mechanicky na St2-St3.
Aplikujte doporučený nátěrový systém na připravený povrch.
Mechanické či ruční přípravy povrchu poskytují nižší kvalitu předúpravy než otryskávání a mají vliv na životnost aplikovaného nátěrového systému.

Charakteristika produktu

Aplikace by neměla probíhat pokud je teplota povrchu méně než 3ºC nad rosným bodem a pokud je teplota povrchu pod 5ºC.
Vzhledem k přítomnosti rozpouštědel je nutná důkladná ventilace při aplikaci v uzavřených prostorách.
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 nátěru zvýšené vlhkosti či jeho předčasnému smáčení vodou během zasychání a vytvrzování.
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-U	1150m³/ltr	42m³/ltr
Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr	160m³/ltr
Ředidlo WTD 107	4085m³/ltr	168m³/ltr

Datum CZ vydání: 21.05.2019