



zandleven coatings

ACRATON® Primer SA

epoxid

Dvousložkový vysokосуšinný epoxidový primer / nátěr pigmentovaný modifikovaným zinkfosfátem a inertními plnivy.

Aplikovatelný ve velkých tloušťkách.

Díky vysoké barierové účinnosti je také vhodný jako podkladový nebo vrchní nátěr, v závislosti na konečném umístění. Dobrá pružnost a mechanická odolnost.

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

Vhodný do prostředí se stupněm korozní agresivity C5.

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

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

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	šedý, béžový
Specifická hmotnost	přibližně 1,55 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 (nenaředený)
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: Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí	Báze 33°C Tužidlo 2V64 36°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
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	3 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	7 dnů	14 dnů
Přetíratelný			
Minimální interval	4 hod	5 hod	16 hod
Maximální interval*	5 dnů	10 dnů	21 dnů

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení

Objemový: Báze – tužidlo 2V64 79 : 21
Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V64 86½ : 13½

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 opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla.



zandleven coatings

ACRATON® Primer SA

epoxid

Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20litr balení:	Přibližně 2½ hodiny při 10°C Přibližně 100 minut při 20°C Přibližně 45 minut při 30°C
Optimální aplikační podmínky	Teplota: 15-25°C 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 – 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.

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 3°C nad rosným bodem a pokud je teplota povrchu pod 5°C.

Vzhledem k přítomnosti rozpouštědel je nutná důkladná ventilace při aplikaci v uzavřených prostorech.

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 během zasychání a vytvrzování.

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

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

Datum CZ vydání: 30.04.2025