

**zandleven coatings****ACRATON® ST-LT**

epoxid

Vysoce výkonný vysokosušivý epoxidový primer / nátěr, tolerantní k nižšímu stupni předúpravy podkladu. Vytvrzuje aminovými tužidly, formulován pro spolehlivé vytvrzení při teplotách od -5°C.

Dobrá adheze na ocelových podkladech s nižším stupněm přípravy (St3, St2, Ma, Wa1, Sa1 a.p.). V závislosti na teplotě může být přetřen i tentýž den. Slouží obvykle jako vysocervstvý primer pro celou řadu epoxidových a polyuretanových nátěrů.

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

**Informace o produktu**

Lesk	Pololesklý
Odstíny	Rudohnědý, šedý a aluminium
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 75% (po natužení)
VOC	přibližně 235 g/ltr (TOC cca 192 g/ltr, 142g/kg)
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 200µm DFT v jedné vrstvě 135 – 265 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	7,5m <sup>2</sup> /ltr (pro 100µm DFT); 3,75m <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 vznícení	Báze 30°C Tužidlo 2V43 30°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	0°C
Zaschlý proti prachu	1 hod	3 hod	6 hod	10 hod	24 hod
Transportovatelný	9 hod	12 hod	18 hod	20 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	7 dnů	14 dnů	21 dnů	30 dnů
Přetíratelný					
Minimální interval	6 hod	12 hod	18 hod	20 hod	48 hod
Maximální interval*	4 dny	7 dnů	14 dnů	21 dnů	30 dnů

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

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V43 77 : 23 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V43 83 : 17
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® ST-LT

epoxid

Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	Přibližně 8 hodin při 10°C Přibližně 4 hodiny při 20°C Přibližně 2 hodiny při 30°C
Optimální aplikační podmínky	Teplota: 15-25°C (možno od -5 do +40°C) Vlhkost: 40-80%

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

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM 631/ WTD107	FGM 631 / WTD107	FGM 631/ WTD107
Ředění	0 – 10%	5 – 15%	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	125-200µm	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 nejlépe Sa2½ (nebo alespoň Sa1, Wa1), či 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 doporučenéhodné opatřit ji při vnější expozici 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)
	Acracon ST-LT	1130m <sup>3</sup> /ltr	50m <sup>3</sup> /ltr
	Ředidlo FGM 631	3995m <sup>3</sup> /ltr	160m <sup>3</sup> /ltr
	Ředidlo WTD 107	4085m <sup>3</sup> /ltr	168m <sup>3</sup> /ltr

Datum CZ vydání: 8.3.2018