

EPOCOAT 21 HB

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH 2/21

WŁAŚCIWOŚCI I ZALECANY SPOSÓB UŻYCIA

Rodzaj produktu

EPOCOAT 21 HB jest dwuskładnikowym, grubopowłokowym, utwardzanym poliamidami, szybkoschnącym podkładem epoksydowym.

Typowe i rekomendowane zastosowanie

Produkt rekomendowany jako podkład lub warstwa pośrednia, do stosowania na konstrukcjach stalowych pracujących w środowiskach korozyjności C2 – C5. Produkt może być również stosowany na podłożach aluminiowych i stali cynkowanej ogniwo. Epocoat 21 HB może być z powodzeniem stosowany m.in. na rurociągach, konstrukcjach mostowych, konstrukcjach wsporczych w przemyśle. Może być przemaalowywany zarówno farbami epoksydowymi jak i poliuretanowymi. Farba charakteryzuje się możliwością wydłużenia maksymalnego czasu przemaalowania.

Odporność chemiczna

Używany w rekomendowanych systemach powłokowych i prawidłowo stosowany, odznacza się odpornością na wodę, oleje mineralne i olej napędowy, naftę i benzynę bezalkoholową, a także sporadyczne rozpryski i wycieki słabych chemikaliów procesowych.

Dostępna kolorystyka

Czerwony, szary, beżowy, czarny i biały

Wykończenie

Pół-Mat

Bezpieczeństwo

Należy postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi środowiska i bezpieczeństwa, umieszczonymi na etykiecie opakowania oraz w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej (MSDS). Używać w pomieszczeniach z sprawną i wydajną wentylacją. Nie należy wdychać mgły powstałej podczas aplikacji, zawsze należy stosować odpowiedniej maski chroniącej drogi oddechowe. Unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą. W przypadku wystąpienia kontaktu ze skórą, należy natychmiast usunąć produkt za pomocą odpowiedniego środka myjącego lub mydłem i wodą. W przypadku kontaktu z oczami, należy natychmiast przemyć oczy dużą ilością czystej wody, a w razie potrzeby zasięgnąć porady lekarza.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych*	62 ± 2 %
Całkowita masa części stałych*	1060 g/l
Wartość VOC*	320 g/l

*Wartości na podstawie obliczeń

Proporcja mieszania składników

Żywica	4 części objętościowo
Utwardzacz	1 częśćs objętościowo

Czas przydatności do użycia (+23 °C)

Standard Comp. B	ok 6 h po wymieszaniu składników
S-Comp. B	ok 3 h po wymieszaniu składników

Opakowania

	Objętość (l)	Wielkość opakowania (l)
Comp A	16	20
Std. Comp B	4	4
S-Comp B	4	4

Czasy schnięcia dla grubości 80 µm

	Std. Comp. B		S-Comp. B	
	+10 °C	+23 °C	+10 °C	+23 °C
Powierzchniowo sucha	2 h	1 h	1 h	30 min
Sucha w dotyku	10 h	4 h	6 h	2,5 h
Przemaalowanie				
- farbą tego samego typu	10 h	4 h	7 h	3 h
- poliuretany	16 h	5 h	12 h	4 h
- zanurzenie	24 h	16 h	24 h	16 h
Pełne utwardzenie	12 d	7 d	12 d	7 d

Czasy schnięcia są typowe dla zalecanych grubości powłoki w danej temperaturze.

Teoretyczna wydajność i rekomendowane grubości powłoki

Na sucho	Na mokro	Wydajność
80 µm	130 µm	7,7 m ² /l
100 µm	160 µm	6,3 m ² /l
120 µm	195 µm	5,1 m ² /l

Praktyczna wydajność

Uzależniona od warunków w jakich prowadzona jest aplikacja, rodzaju malowanej konstrukcji, chropowatości podłoża, zastosowanej metody aplikacji oraz innych czynników mogących wpłynąć a wydajność aplikacji.

Rozcieńczalnik

OH 17, OH 31 (wolny)

Rozcińczalnik do mycia narzędzi

OH 17

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni

Wszystkie stałe zanieczyszczenia podłoża, kurz i brud, które mogą wpłynąć na przyczepność powłoki, należy bezwzględnie usunąć z malowanej powierzchni. Usunąć sole oraz inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia, za pomocą świeżej wody z wykorzystaniem szczotek, wodą pod wysokim ciśnieniem, gorącą parą lub zasadowymi środkami chemicznymi. Usunąć tłuszcze i oleje za pomocą alkaicznych środków chemicznych lub odpowiednim rozpuszczalnikiem (zgodnie z PN-EN ISO 8504-3, PN-EN ISO 12944-4). Po odpowiednim procesie czyszczenia, powierzchnie należy ostrożnie spłukać świeżą wodą. W przypadku wystąpienia starych, malowanych powierzchni, dla których upłynął maksymalny czas do przemalowania, zaleca się dodatkowe szorstkowanie powierzchni z użyciem odpowiedniej metody. Miejsce i czas przygotowania powierzchni, powinny być odpowiednio dobrane, aby uniknąć ponownego zanieczyszczenia i zawilgocenia obrabianej powierzchni przed rozpoczęciem aplikacji powłoki.

Powierzchnie stalowe

Czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia min. Sa2½ (zgodnie z PN-EN ISO 8501-1, PN-EN ISO 8504-2).

Powierzchnie pokryte podkładami czasowej ochrony (shop-primer)

Uszkodzone i skorodowane powierzchnie, należy oczyścić metodami strumieniowo-ściernymi do stopnia min. Sa2½ (zgodnie z PN-EN ISO 8501-1, PN-EN ISO 8504-2).

Podłoża aluminiowe

Usunąć olej, zatluszczenia, pozostałości po procesie anodowania oraz pozostałe zanieczyszczenia. Lekkie omiatanie ścierniwnem niemetalicznym (sweep blasting) poprawia przyczepność powłoki. W przypadku pracy w zanurzeniu, wymagane jest przygotowanie powierzchni przez omiatanie (sweep blasting) do stopnia Sa S.

Powierzchnie cynkowane

Usunąć olej, zatluszczenia, sole cynku oraz pozostałe zanieczyszczenia. Lekkie omiatanie ścierniwnem niemetalicznym (sweep blasting) przed malowaniem, poprawia przyczepność powłoki. Zaleca się zastosowanie pierwszej warstwy bardziej rozcieńczonej (mist coat).

Oświadczenie

Powyższe informacje zostały podane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą, w oparciu o testy laboratoryjne i doświadczenie praktyczne. Ze względu iż produkt często używany jest w warunkach, na które, jako producent nie mamy wpływu, nie możemy przejąć pełnej odpowiedzialności za stosowanie produktu, natomiast możemy zagwarantować wysoką jakością samej farby i zgodność wyrobu z przedstawionymi danymi. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia. W celu uzyskania większej ilości szczegółowych informacji, skontaktuj się z naszym biurem. Produkt jest przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego. W przypadku pojawienia się rozbieżności w różnych wersjach językowych kart technicznych, zastosowanie ma wersja angielska.

Rekomendowane podkłady

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, NORMAZINC SE

Rekomendowane nawierzchnie

EPOCOAT 210, EPOTEX HB, NORMADUR HB, NORMADUR 50 HS, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS, NOREPOX HS. Uwagi: stosowanie produktów jednoskładnikowych, nie jest zalecane.

Warunki środowiskowe podczas aplikacji

Powierzchnia powinna być sucha i czysta. Podczas procesu aplikacji i utwardzania, temperatura farby, powietrza oraz podłoża powinna być wyższa niż +5 °C, a wilgotność względna nie większa niż 80 %. Temperatura podłoża powinna być przynajmniej o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy.

Metoda aplikacji

Do aplikacji produktu można zastosować wysokociśnieniowy natrysk bezpowietrzny lub metody ręczne (pędzel/walek). Oba składniki należy w pierwszej kolejności mieszać osobno, a następnie wymieszać razem bardzo dokładnie. Stosunek mieszania składników wynosi 4:1 (żywica : utwardzacz) objętościowo. W razie potrzeby można dodać rozcieńczalnik OH17 w ilości 0-10 %, w celu poprawienia aplikacji. Najbardziej optymalną i wydajną metodą aplikacji jest natrysk bezpowietrzny pod wysokim ciśnieniem, z zastosowaniem dyszy o średnicy 0,013" - 0,018". Kąt natrysku uzależniony jest od rodzaju i kształtu malowanej powierzchni. Aby zapewnić najlepszą możliwą wydajność produktu, przed aplikacją zaleca się, aby farba znajdowała się w temperaturze pokojowej.

Składowanie i przydatność do użycia

Produkt należy przechowywać w oryginalnych, szczelnych opakowaniach, w temperaturze od 5 °C do 30 °C. Pojemniki należy składować w suchych, dobrze wentylowanych pomieszczeniach, z dala od źródeł ciepła i możliwości zapłonu. W przypadku przechowywania w sposób opisany powyżej, nieotwarty składnik A może być składowany do 3 lat, a składnik B do 3 lat od daty produkcji. Data produkcji znajdująca się na etykiecie to również numer partii produkcyjnej.