

EPOCOAT 21 PRIMER

TECHNICKÝ LIST 2/21

VLASTNOSTI A DOPORUČENÉ POUŽITIE

Typ náteru

EPOCOAT 21 PRIMER je dvojzložkový rýchloschnúci epoxidový základný náter.

Typické a doporučené použitie

EPOCOAT 21 PRIMER je priľnavý základný náter doporučený pre použitie na abrazívne čistenú ocel, potrubné mosty a dopravníky v prostredí koróznej agresivity stupňa C2-C5. Je vhodný tiež pre zinkované povrchy, hliník, a podklady na báze kameňa. Je ho možné pretierať polyuretánovým vrchným náterom. Poskytuje možnosť na predĺženie času pretierateľnosti.

Chemická odolnosť

V doporučených náterových systémoch a pri správnej aplikácii odoláva občasnému oplachu a rozliatiu vody, oleja a slabých chemikálií, palív, leteckých benzínov a olejov.

Farebný odtieň

Červená, sivá, béžová, čierna, biela

Biela farba obsahuje zink fosfát

Vzhľad povrchu

Matný

TECHNICKÉ ÚDAJE

Obsah sušiny*	53 ± 2 % (Obj.)
Celková sušina*	980 g/l
VOC (prchavé organické látky)*	420 g/l

* Hodnoty sú prepočítavané

Miešací pomer

Báza	4 obj. diely
Tužidlo	1 obj. diel

Doba spracovateľnosti (+23 °C)

Štandard Comp. B	Cca 7 hodín po zmiešaní
S-Comp. B	Cca 3 hodín po zmiešaní

Balenie

	Objem náteru (l)	Objem nádoby (l)
Komponent A	8 / 16	10 / 20
Komponent B	2 / 4	2 / 4
S-Komp. B	2 / 4	2 / 4

Čas schnutia pri 80 µm

	Std. Comp. B		S-Comp. B	
	+10 °C	+23 °C	+10 °C	+23 °C
Na dotyk	2 h	30 min	30 min	15 min
Pre manipuláciu	10 h	4 h	4 h	1 h
Na pretretie				
- rovnakým typom	10 h	3 h	6 h	2 h
- polyuretánom	12 h	4 h	8 h	3 h
- pre ponor	24 h	16 h	24 h	16 h
- Normadur Aqua 90 TC	-	5 h	-	4 h
Plne vytvrdený	12 d	7 d	12 d	7 d

Časy schnutia sú charakteristické pri doporučenej hrúbke vrstvy a pri danej teplote.

Kalkulácia teoretickej výdatnosti a doporučená hrúbka vrstvy

DFT	WFT	Teoretická výdatnosť
50 µm	95 µm	10,5 m ² /l
70 µm	135 µm	7,4 m ² /l
100 µm	190 µm	5,3 m ² /l

Praktická výdatnosť

V závislosti od poveternostných podmienok, charakteru konštrukcie, drsnosti podkladu a spôsobu aplikácie.

Riedidlo

OH 17, OH 31 (pomaly vyparujúce)

Čistiaci prostriedok

OH 17

APLIKAČNÉ INŠTRUKCIE

Predpríprava podkladu

Všetky pevné nečistoty, ktoré by mohli zabrániť príľnavosti náteru musia byť odstránené. Soli a ostatné nečistoty rozpustné vo vode odstráňte čistou vodou a kefou, tlakovou vodou alebo pomocou alkalického čistiaceho prostriedku. Pre odstránenie mastnoty a oleja použite alkalické, emulzné alebo rozpúšťadlové čistiace prostriedky (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). Povrch musí byť následne dôkladne opláchnutý čistou vodou. V prípade, že sa prekročila maximálna doba preterateľnosti náteru, je potrebné opätovne prebrúsiť povrch vhodným spôsobom. Miesto a čas na predprípravu podkladu musí byť zvolené správne aby sa zabránilo znečisteniu a navlhnutiu daného povrchu pred aplikáciou.

Oceľové povrchy

Abrázívne čistenie na stupeň čistoty minimálne Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2).

Povrchy s dielenským náterom

Poškodené a skorodované miesta lokálne abrazívne čistiť na stupeň čistoty minimálne Sa 2½ (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4).

Hliníkové povrchy

Povrch je treba zbaviť mastnoty a iných znečistení. Lhké abrazívne čistenie pieskom (sweeping) zvyšuje príľnavosť náteru na hliníkovom povrchu.

Galvanicky zinkované povrchy

Povrch je treba zbaviť mastnoty, zinkových solí a iných znečistení. Lhké abrazívne čistenie pieskom (sweeping) zvyšuje príľnavosť náteru.

Základný náter

EPOCOAT 21 PRIMER, NORMAZINC SE

Vrchný náter

EPOCOAT 210, EPOTEX HB, NORMADUR HB, NORMADUR 50 HS, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS, NOREPOX HS

Vyhĺásenie

Vyššie uvedené informácie sa opierajú o naše najlepšie znalosti podložené výsledkami laboratórnych testov a praktickými skúsenosťami. Avšak vzhľadom ku skutočnosti, že výrobok je často používaný v podmienkach mimo rámec našej kontroly, nemôžeme ručiť za nič iné než za kvalitu výrobku ako takého. Vyhradzuje si právo na zmenu vyššie uvedených informácií bez predchádzajúceho upozornenia.

Podmienky pre aplikáciu

Povrch musí byť suchý a čistý. Počas aplikácie a schnutia musí byť teplota náteru najmenej +10 °C, teplota podkladu a vzduchu najmenej +10 °C a relatívna vlhkosť do 80 %. Teplota podkladu musí byť minimálne 3 °C nad rosným bodom.

Spôsob aplikácie

Použite vysokotlaké striekacie zariadenie alebo štetec. Bázu a tužidlo samostatne premiešajte a potom obe zložky spolu dôkladne zmiešajte. Miešací pomer je 4:1 objem.diel (báza : tužidlo). V prípade potreby riedte pridaním 0-10 % riedidla OH 17. Aplikujte vysokotlakým AIRLESS zariadením s tryskou o veľkosti 0,013" - 0,018". Doporučený prevodový pomer striekacieho zariadenia je minimálne 45:1. Maximálna aplikačná kvalita sa dosiahne ak má náter pred aplikáciou izbovú teplotu.

Skladovanie

Výrobok musí byť skladovaný v neporušenom pôvodnom obale pri teplote od 5 °C do 30 °C. Skladujte na suchom a dobre vetranom mieste mimo dosahu tepla a zdrojov zapálenia. Ak je výrobok skladovaný za uvedených podmienok v neotvorenej nádobe, je komponent A použiteľný 2 roky a komponent B 3 roky od dátumu výroby. Dátum výroby je uvedený na etikete výrobku.

Zdravie a bezpečnosť

Venujte pozornosť bezpečnostným opatreniam na etikete výrobku a v Karte bezpečnostných údajov. Aplikujte v dobre vetraných priestoroch. Nevdychujte výpary počas aplikácie. Používajte ochrannú masku. Zabráňte kontaktu s pokožkou. Zasiiahnutú pokožku očistite s vhodným čistiacim prostriedkom, mydlom alebo vodou. V prípade zasiahnutia očí, okamžite vypláchnite s veľkým množstvom čistej vody a vyhľadajte lekársku pomoc.