

KARTA INFORMACYJNA

Symbol wyrobu: 0103-283-0XXX

Nazwa wyrobu: **PODKŁAD EPOKSYDOWY 2+1**

PODKŁAD EPOKSYDOWY 2+1

Opis produktu: Dwuskładnikowy, podkład epoksydowy antykorozyjny o bardzo dobrej trwałości powłoki, o wysokich właściwościach ochronnych i izolujących. Powłoka bardzo dobrze przyczepna do rozmaitych podłoży, wytrzymała mechanicznie i elastyczna. Powłoka odporna na zarysowania, rozprysk średnio agresywnych chemikaliów (roztworów zasad i soli, benzyn i oleju napędowego) oraz na działanie warunków atmosferycznych. Może być bezpośrednio pokrywany lakierami nawierzchniowymi jak również pracować w systemie mokro na mokro.

ZALECANE STOSOWANIE

- aktywna ochrona antykorozyjna samochodów osobowych, pojazdów ciężarowych i transportowych
- bardzo dobra przyczepność do stali, stali ocynkowanej, aluminium, laminatów poliestrowych,
- do renowacyjnych napraw samochodów,
- idealne podłoże gwarantujące wysoka trwałość i doskonały wygląd powłoki lakierowej,
- wszędzie tam, gdzie wymagana jest wysoka odporność antykorozyjna.

WŁASNOŚCI TECHNICZNE

• Gęstość (około), kg/dm ³	1,3
• Przydatności mieszaniny składników do stosowania w 20 °C, h	5
• Czas utwardzenia powłoki w 20 °C, h	12
• w 60 °C, h	1
• Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości 35 µm dm ³ /m ²	0,07
• Zawartość substancji niepalnych (około), % wag/mieszaniny	68
• VOC (kat. B/3) dopuszczalny, g/l	540
• VOC w wyrobie, g/l, zależnie od rozcieńczenia	420-510
• Zalecana liczba warstw	1-2

POŁYSK POWŁOKI półpołysk

KOLORY 0108 – beżowy 0735 – jasny szary 0737 - ciemny szary 0900 – biały 0939 - czarny

SPOSÓB APLIKACJI

Po otwarciu opakowań należy wymieszać zawartość.

Przygotowanie mieszanki:

Zmieszać składniki, w proporcji objętościowej: wagowej:

- | | | |
|---------------|----------|------------|
| • Składnik I | 2 | 100 |
| • Składnik II | 1 | 30 |

Składnik II – symbol: 0104-283-0000

Po dokładnym wymieszaniu i rozcieńczeniu do lepkości natryskowej nanosić za pomocą pistoletu lakierniczego.

Metoda aplikacji wyrobu

Natrysk bezpowietrzny, pędzel, natrysk powietrzny – po dodaniu 10% - lepkość DINØ 4 – 20-22 s:

- średnica dyszy 1,2 – 1,6 mm
- ciśnienie natryskowe 3,0 – 4,0 atm
- zalecane nałożenie 2-3 warstw
- wersja do szlifowania: nałożyć 2-3 pojedyncze mokre warstwy, czas na odparowanie rozcieńczalnika 5-10 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.
- Wersja mokro na mokro: nałożyć 2 pojedyncze mokre warstwy, pozostawiając czas na odparowanie 10-15 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy. Jeżeli czas nałożenia kolejnej warstwy jest dłuższy niż 12h – należy podkład przeszlifować.
- możliwość dotwardzenia podkładu w podwyższonej temperaturze po około 25 min od nałożenia ostatniej warstwy (czas potrzebny na uzyskanie odpowiedniej rozlewności i wstępne odparowanie rozcieńczalników)

Rozcieńczalnik o symbolu: 8040, 8002

Zalecana ilość rozcieńczalnika do mieszanki 10-15% objętościowych

Rozpuszczalnik do mycia aparatury: 8040

SPOSÓB STOSOWANIA

Podłoże

Powierzchnia odtłuszczona - pozbawiona zanieczyszczeń, wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń.

Powłoka przeszlifowana papierem ściernym 120 – 220, wolna od tłuszczu, kurzu, korozji, sucha.

- Powierzchnia stali sucha, pozbawiona obcych zanieczyszczeń, odtłuszczona - oczyszczona do stopnia czystości co najmniej **Sa 2** (obróbka strumieniowa) dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni zewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej **St 3** (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym wg PN-ISO 12944-4).
- Stare powłoki lakierowe odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220-P360,
- Niesezonowane powierzchnie stali ocynkowanej zanurzeniowo i powierzchnie aluminiowe suche, zmatowione drobnoziarnistą włókniną ścierną.
- Powierzchnie ocynkowane powinny być wolne od wszelkich zanieczyszczeń, produktów korozji cynku. Czyszczenie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, omywanie ścierniwem lub czyszczenie ręczne z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym.
- Powierzchnie aluminiowe odtłuszczone, przeszlifowane na sucho P280-P360 lub zmatowione włókniną ścierną, odtłuszczone.
- Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.
- Dla uzyskania odpowiedniej ochrony antykorozyjnej całkowita grubość powłoki nie powinna być mniejsza niż 80µm

Warunki podczas malowania:

- minimalna temperatura podłoża 5°C
- powierzchnia o temperaturze powyżej punktu rosy (uniknięcie kondensacji)
- wilgotność względna powietrza powyżej 85%,
- sprawna wentylacja.

TRWAŁOŚĆ WYROBU: 12 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu w temp. 5-35°C.

Powyższe informacje nie mogą być traktowane jako kompletne czy wyczerpujące. Informacje te opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz praktycznym doświadczeniu i są zgodne z naszą najlepszą wiedzą. Będąc producentem nie jesteśmy w stanie monitorować warunków, w których produkt jest stosowany jak również wielu czynników mających wpływ na końcowy efekt wykorzystania i jego użycia. Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem produktu w sposób niezgodny z zaleceniami lub w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany instrukcji bez uprzedniego zawiadomienia.

Aktualizacja 09.2023r

UWAGA! Wyrób do profesjonalnego stosowania w przemyśle. Informacje dotyczące bezpieczeństwa stosowania wyrobu zawarte są w Karcie Charakterystyki.