

Karta techniczna produktu

Opis:

Samogrunтуюca farba epoksydowa 2w1

Przeznaczenie:

Szybkoschnąca dwuskładnikowa farba podkładowa i nawierzchniowa (2 w 1) w środowiskach o silnym działaniu korozyjnym. Nadaje się do konstrukcji stalowych wewnętrznego, stajni, mleczarni, pralni, fabryk konserw, przenośników, linii produkcyjnych, maszyn i urządzeń, podziemnych magazynów, rurociągów i podłoży mineralnych. Charakteryzuje się doskonałą przyczepnością oraz odpornością chemiczną i mechaniczną. Jest odporna na substancje ropopochodne, oleje i smary, podwyższoną wilgotność, stałe zanurzenie w wodzie, rozcieńczone roztwory kwasów i zasad. Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy stosować natrysk hydrodynamiczny. W przypadku powierzchni stalowych należy zastosować odpowiednią warstwę podkładową/gruntuującą. ZE 53 może być nakładany bezpośrednio na powierzchnię bez podkładu. ZE 53 może być również nakładany jako warstwa nawierzchniowa na podkłady ZG 11, ZG 13, ZG 16, ZG 17, ZG 19.

Podłoże:

Stal, nowy i stary cynk, stal nierdzewna, podłoża mineralne

Kolory:

RAL, VIT

Ciężar właściwy: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,40 g/cm³

Substancje stałe: (ČSN EN ISO 3251)

wagowo 78 %
objętościowo 64 %

Proporcje mieszania:

Wagowo: 8 : 1 utwardzacz ZH 93; 7 : 1 utwardzacz ZH 95
Objętościowo: 6 : 1 utwardzacz ZH 93; 4 : 1 utwardzacz ZH 95

Wydajność teoretyczna: (ČSN EN ISO 23811)

nierozcieńczona farba			
DFT 40 µm	11,5 m ² /kg	16,1 m ² /litr	87,0 g/m ²
DFT 80 µm	5,8 m ² /kg	8,1 m ² /litr	174,0 g/m ²

Aby uzyskać DFT 40 µm należy nałożyć 62 µm nierozcieńczonej farby. Praktyczna wydajność zależy od metody i warunków nakładania, kształtu i chropowatości powierzchni.

Czas schnięcia: (ČSN 673052)

WFT 120 µm, temperatura 23 ± 2°C, wilgotność względna 50 ± 5%, zmieszane i rozcieńczone do lepkości 60s, kubek wypływowy ISO 6 mm	powierzchnia sucha w dotyku (klasa 1)	powierzchnia wystarczająco utwardzona, aby nie uległa uszkodzeniu przy lekkim dotknięciu (klasa 3)	farba gotowa do dalszych prac bez ryzyka uszkodzenia powłoki (klasa 4)
	30 minut	60 minut	4 godziny

Czas schnięcia i ponownego malowania w dużym stopniu zależy od grubości mokrej powłoki, temperatury, wilgotności, wentylacji i koloru farby. Pełne obciążenie i pomiar powleczonej powłoki po 7 dniach, badania laboratoryjne po 3 tygodniach schnięcia w powyższych warunkach.

Karta techniczna produktu

Czas przydatności do użycia: (ČSN EN ISO 9514)

3 godz., temperatura $23 \pm 2^\circ\text{C}$, farba wymieszana i rozcieńczona do lepkości 60s, kubek wypływowy ISO 6 mm
Czas przydatności do użycia zależy w dużej mierze od temperatury farby. W temperaturze $30-40^\circ\text{C}$ czas ten może być o połowę krótszy, a w temperaturze $5-10^\circ\text{C}$ może być kilkakrotnie dłuższy.

Połysek (ČSN ISO 2813)

Półmat 30 GU, kąt 60° , farba wymieszana i rozcieńczona do lepkości 60s, kubek wypływowy ISO 6 mm

Lepkość początkowa:

Tiksotropowa ciecz niemierzalna za pomocą kubka wypływowego ISO

Zalecane rozcieńczenie: (ČSN 673032)

	natrysk hydrodynamiczny	pędzel/walek
rozcieńczalnik	ZT 03	ZT 03
wagowo	4 %	8 %
objętościowo	7 %	13 %

Spływanie farby: (ČSN EN ISO 16862)

temperatura $23 \pm 2^\circ\text{C}$, wilgotność względna $50 \pm 5\%$	
farba wymieszana i rozcieńczona do lepkości 60s, kubek wypływowy ISO 6mm	brak spływania przy WFT $225 \mu\text{m}$

Warunki nakładania:

Powierzchnia musi być sucha. Temperatura powietrza, powierzchni i farby nie może spaść poniżej $+5^\circ\text{C}$ podczas nakładania oraz schnięcia. Wilgotność względna nie może przekroczyć 80%. Temperatura powierzchni musi być co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy.

Przygotowanie powierzchni:

Usunąć olej, smar, sól oraz inne zanieczyszczenia z powierzchni za pomocą odpowiedniego detergentu zgodnie z normą ČSN EN ISO 12944-4. Używać rozcieńczalnika lub wysoce skutecznego ekologicznego środka czyszczącego CL 07.

Powierzchnie stalowe: Oczyszczanie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa 2½ lub alternatywnie ręczne lub mechaniczne oczyszczenie do min. stopnia St 3 zgodnie z normą ČSN EN ISO 8501-1.

Powierzchnie ze stali nierdzewnej: Aby uzyskać wymagane zmatowienie, należy zastosować szlifowanie mechaniczne lub ręczne. Powierzchnię oczyścić ekologicznym środkiem czyszczącym CL 07.

Powierzchnie galwanizowane: Aby osiągnąć wymagane zmatowienie, należy użyć metody zamiatania, np. przy użyciu piasku kwarcowego, alternatywnie szlifowania mechanicznego. Powierzchnię należy co najmniej oczyścić odpowiednim detergentem. Zaleca się nałożenie rozcieńczonej dodatkowej pierwszej warstwy na powierzchnie ocynkowane ogniowo. Przy stosowaniu tej procedury nie ma konieczności stosowania podkładu (gruntowania).

Powierzchnie aluminiowe: Farba nie jest przeznaczona do bezpośredniego nakładania na tego typu powierzchnie, konieczne jest użycie podkładu ZG 13.

Powierzchnie wcześniej pomalowane: Jeśli rodzaj starej farby nie jest znany, należy najpierw sprawdzić kompatybilność. Oczyścić olej i smar za pomocą rozcieńczalnika lub środka czyszczącego CL 07, zmatować powierzchnię za pomocą szlifierki. Nałożyć wymieszaną i rozcieńczoną farbę na małym obszarze. Jeżeli stara powłoka nie zważy się (pomarszczy) w ciągu 30 minut, oznacza to, że powłoka jest całkowicie utwardzona i przylega, a farbę można wykorzystać do renowacji/odnowienia. Skorodowane miejsca pokryć zalecaną farbą podkładową. Jeżeli nie przeprowadzono testu kompatybilności, należy sprawdzić kompatybilność starej i nowej farby.



ZE 53

Karta techniczna produktu

Powierzchnie mineralne: Usunąć olej, tłuszcz, sól i inne zanieczyszczenia z powierzchni za pomocą odpowiedniego detergentu, szlifowania lub czyszczenia strumieniowego/piaskowania, w zależności od potrzeb. Usunąć resztki żwiru za pomocą szczotki lub odkurzacza. Do napraw, wyrównywania i wygładzania powierzchni użyć RK 975 STOPPER. W przypadku systemów poddanych dużym obciążeniom konieczne jest sprawdzenie wytrzymałości powierzchni mineralnej. Podczas odnawiania wcześniej pomalowanych powierzchni należy zwrócić uwagę na kompatybilność poprzednich i kolejnych farb.

Metody nakładania:

Pistolety natryskowe, pędzel, wałek. Do natrysku hydrodynamicznego używać dyszy o średnicy otworu Ø 0.011" - 0.021", ciśnienie: 120 - 180 bar, dostosować kąt natrysku do kształtu powierzchni. Do rozpylania używać dyszy o średnicy otworu Ø 1,5 - 2 mm, ciśnienie: 3 - 4 bar. W przypadku nakładania farby pędzlem/wałkiem należy dobrać odpowiedni sprzęt w zależności od rodzaju farby i jej lepkości.

Przechowywanie:

Przechowywać w oryginalnym, nieotwartym opakowaniu w temperaturze od +5°C do +25°C.

Opakowanie (w kilogramach)

0,8; 3,2; 8; 24

Opakowanie - baza 0100 (w kilogramach):

0,78; 3,14; 7,84; 23,52

Opakowanie - baza 0000 (w kilogramach):

0,64; 2,56; 6,4; 19,2

Uwagi:

DFT – grubość suchej warstwy
WFT – grubość mokrej warstwy

MS – zawartość suchej masy
HS – wysoka zawartość suchej masy

GU – jednostka połysku
KU – jednostka Krebsa (lepkości)

Wszystkie informacje zawarte w karcie technicznej produktu oparte są na naszej najlepszej wiedzy, wynikach badań laboratoryjnych oraz doświadczeniu praktycznym zdobytym do dnia określonego poniżej. Ze względu na fakt, iż warunki użytkowania produktu pozostają poza naszą kontrolą, możemy zagwarantować jedynie jakość samego produktu. Jako producent nie ponosimy odpowiedzialności za szkody wynikające z użytkowania naszych produktów niezgodnie z powyższymi zaleceniami lub w niewłaściwym celu. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany powyższych informacji bez uprzedniego powiadomienia. Należy zawsze prosić o aktualną wersję karty charakterystyki produktu. Niniejsza karta techniczna produktu zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

