



ZG 17

Karta techniczna produktu

Opis:

Gruntująca farba epoksydowa o wysokiej zawartości substancji stałych (duża gęstość) (2 w 1)

Przeznaczenie:

Dwuskładnikowa powłoka epoksydowa przeznaczona jako podkład do stosowania w środowiskach o wysokim stopniu korozyjności. Jest szczególnie wszechstronna i nadaje się do ochrony i obróbki powierzchni konstrukcji stalowych, takich jak mosty, budowle wodne, stajnie, mleczarnie, pralnie, fabryki konserw, kontenery mieszkalne, przenośniki, linie produkcyjne, maszyny i urządzenia, zbiorniki, kadzie, podziemne zbiorniki magazynowe, rury i podłoża mineralne.

ZG 17 zapewnia doskonałą przyczepność do różnych rodzajów powierzchni, w tym stali i materiałów mineralnych, oraz zapewnia długotrwałą ochronę dzięki wysokiej odporności na korozję, chemikalia i obciążenia mechaniczne. Po utwardzeniu tworzy spójną, nieprzepuszczalną i trwałą powierzchnię, która jest długotrwała oraz łatwa w utrzymaniu i czyszczeniu. Jest odporna na długotrwałe zanurzenie, działanie ropy naftowej, olejów, smarów, alkoholu, detergentów oraz rozcieńczonych roztworów kwasów i zasad. Jest idealnym wyborem do zastosowań przemysłowych, rolniczych i przetwórstwa spożywczego, gdzie wymagana jest wysoka odporność na obciążenia mechaniczne, chemikalia i wilgoć. Może być nakładana na podłoża metalowe i mineralne zarówno w pomieszczeniach, jak i na zewnątrz. Aplikacja jest możliwa za pomocą wysokociśnieniowego natrysku hydrodynamicznego, pędzla lub wałka. W razie potrzeby, w zależności od warunków i rodzaju powłoki nawierzchniowej, po 2 godzinach można nałożyć powłoki nawierzchniowe PE lub ZE. Aby uzyskać większą twardość, szybsze schnięcie i gładszą powierzchnię w przypadku nakładania pędzlem lub wałkiem, zaleca się nałożenie powłoki nawierzchniowej po 16 godzinach.

Podłoże:

Stal, cynk, aluminium, stal nierdzewna, podłoża mineralne

Kolory:

RAL 7032, VIT 0100, VIT 0110, VIT 0840

Ciężar właściwy: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,60 ± 0,2 g/cm³

Substancje stałe: (ČSN EN ISO 3251)

wagowo 88 ± 2 %

objętościowo 77 ± 2 %

Proporcje mieszania:

wagowo 10 : 1 utwardzacz ZH 96

objętościowo 6 : 1 utwardzacz ZH 96

Wydajność teoretyczna: (ČSN EN ISO 23811)

nierozcieńczona farba

DFT 40 μm	12,0 m ² /kg	19,2 m ² /litr	83,3 g/m ²
DFT 80 μm	6,0 m ² /kg	9,6 m ² /litr	166,7 g/m ²

Aby uzyskać DFT 40 μm należy nałożyć 52 μm nierozcieńczonej farby. Praktyczna wydajność zależy od metody i warunków nakładania, kształtu i chropowatości powierzchni.

VITON s.r.o.
Planá 90
370 01 České Budějovice
Czechy

Wydano: 08.07.2025

Wersja: K813



Dystrybutor w Polsce
FARBTON Farby Przemysłowe
ul. Toruńska 304
85-880 Bydgoszcz



ZG 17

Karta techniczna produktu

Czas schnięcia: (ČSN 673052)

WFT 120 μm, temperatura 23 ± 2°C, wilgotność względna 50 ± 5%, czas wypływu 60s, kubek wypływowo 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)
	70 minut	2,5 godziny	3 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.

Czas przydatności do użycia: (ČSN EN ISO 9514)

2 godz., temperatura 23 ± 2°C, czas wypływu 60 s, kubek wypływowo ISO 6 mm

Czas przydatności do użycia zależy w dużej mierze od temperatury farby. W temperaturze 30-40°C czas ten może być o połowę krótszy, a w temperaturze 5-10°C może być kilkakrotnie dłuższy.

Połysk (ČSN ISO 2813)

Półmat 30 GU, kąt 60°, czas wypływu 60s, kubek wypływowo 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	0-7%	0-9%
objętościowo	0-13%	0-17%

Spływanie farby: (ČSN EN ISO 16862)

temperatura 23 ± 2°C, wilgotność względna 50 ± 5%	
czas wypływu 60s, kubek wypływowo ISO 6 mm	brak spływania przy WFT 450 μm

Warunki nakładania:

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



Karta techniczna produktu

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-ścierne 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. Oczyszczyć powierzchnię 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: Aby uzyskać wymaganą chropowatość, należy zastosować metodę szczotkowania za pomocą niemetalowego środka ściernego lub alternatywnie szlifowanie mechaniczne, a następnie oczyścić powierzchnię odpowiednim rozcieńczalnikiem. Przy stosowaniu tej procedury nie ma konieczności stosowania podkładu (gruntowania).

Powierzchnie wcześniej pomalowane: Jeśli rodzaj starej farby nie jest znany, należy najpierw sprawdzić kompatybilność. Oczyścić olej i smar za pomocą rozcieńczalnika, zmatowić 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.

Metody nakładania:

Nakładanie natryskiem hydrodynamicznym lub airmix (natryskiwanie bezpowietrzne wspomaganie powietrzem), pędzlem lub wałkiem. Do natrysku hydrodynamicznego używać dyszy o średnicy otworu Ø 0,031" - 0,021", ciśnienie: 160 - 240 bar, w zależności od typu dyszy, urządzenia i pomiaru, dostosowanie kąta nakładania 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)

15 ; 30

Uwagi:

DFT – grubość suchej warstwy

MS – zawartość suchej masy

GU – jednostka połysku

WFT – grubość mokrej warstwy

HS – wysoka zawartość suchej masy

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.