

Popis

Druh nátěru Dvousložkový cyklo-alifatický amin epoxid

Vysoko-sušinový mastik s hliníkovým pigmentem a nízkým prnutím s vynikajícími vlastnostmi a životností, prokázanou v polních podmínkách. Poskytuje vynikající úroveň bariérové a protikorozní ochrany na původních nátěrech, korozi a oceli se stupněm předúpravy povrchu na SSPC-SP2 nebo SP3 (St2/St3).

Základní vlastnosti:

- Vysoké tloušťky filmu v jedné vrstvě
- Vhodný jako krycí nátěr na většinu pevně přilnavých původních nátěrů.
- Vynikající volba pro opravy základních nátěrů na bázi zinku a galvanizované oceli.
- Unikátní složení s hliníkovým pigmentem poskytující mimořádnou bariérovou ochranu.
- Vynikající tvorba filmu na hranách
- VOC v souladu se současnými AIm regulacemi

Barevná škála : hliníková a metalická červená

Lesk: matný

Vhodné základy:

Samo-základový. Může být aplikován na většinu dobře přilnavých původních nátěrů, stejně dobře jako na základy na bázi anorganického zinku. Mlýný nástřik může být nezbytný pro minimalizaci tvorby bublin při aplikaci na základy na bázi anorganického zinku.

Vhodné vrchní nátěry: Akryláty, Alkydy, Epoxidy, Polyuretany.

Tloušťka suchého filmu:

75 µm na původní nátěry a anorganický zinek.
125 µm na zkorodovanou ocel
200-250 µm v jedné nebo dvou vrstvách v těžkém korozním zatížení.

Maximální tloušťka suchého filmu: Na jeden nátěr 250 µm

Obsah sušiny: Objemově : 90% ±2

Teoretická výtěžnost : 12 m²/litr (při 75 µm)
7,2 m²/litr (při 125 µm)

Pro praktickou výtěžnost kalkulujte se ztrátami při promíchávání a aplikaci.

Tepelná odolnost: Trvale: 82°C
Přerušovaně 121°C
Vyblednutí je pozorováno při teplotách nad 82°C

Omezení: Epoxidy ztrácejí lesk a odstín, případně křídují při vystavení slunečnímu záření.

Vhodné podklady + Příprava povrchu**Všeobecné:**

Povrch musí být čistý a suchý. Použijte odpovídající metody pro odstranění nečistot, prachu, mastnoty a jiných kontaminací, které by mohly ovlivnit přilnavost nátěru.

Ocel: SSPC-SP6 – SP 10 (Sa 2, Sa 1, Sa2 ½) s profilem po tryskání 50-75 µm pro maximální ochranu

K odstranění špatně přilnavých nátěrů a koroze jsou v mnoha případech rovněž akceptovatelné metody SSPC-SP2, SP3 nebo SP7 (St2, St3 nebo Sa1). Alternativně lze použít tryskání vodou při ultra-vysokém tlaku na minimální standard CHB2

Galvanizovaná ocel (zoxidovaná):

SSPC-SP1 odmaštění

Galvanizovaná ocel (nová):

SSPC-SP1 odmaštění + doporučený základ Carboline

Původní nátěry: Lehkým pískováním nebo obroušením povrchu zdrsnete a odstraňte lesk. Původní nátěry musí vykazovat minimální přilnavost 3B dle ASTM D3359 „test přilnavosti v křížovém řezu“

Aplikace**Všeobecné pokyny k aplikaci**

Následující stříkácí zařízení bylo ověřeno jako vhodné.

Vzduchové stříkání: Tlaková nádoba s dvojitou regulací, materiálová hadice minimálně 3/8 palce, tryska 0,086 palce.

Vysokotlaké stříkání: Pumpa 30:1 minimálně, průtok minimálně 12 litrů/minutu. Hadice minimálně 3/8 palce, tryska 0,019-0,025 palce, tlak na výstupu 1900-2100 PSI, Velikost filtru-sítka 60. Doporučeno použít teflonová těsnění.

Štětce / váleček : Pro dosažení požadované tloušťky filmu, vzhledu a kryvosti může být nezbytný několikanásobný nátěr. Vyhněte se opakovanému nepřiměřenému roztírání mokrého filmu. Používejte štětce se střední délkou přírodních štětín. Používejte syntetický váleček s krátkým vlasem a fenolovým jádrem.

Míchání a ředění

Míchání: Promíchejte každou složku zvlášť. Slijte dohromady a opět promíchejte. Promíchejte vždy pouze celá balení.

Míchací poměr: 1:1 objemově A:B

Ředění: Aplikace stříkáním Může být ředěn až 25% ředidla č.10. Pro prodloužení doby zpracovatelnosti může být použito ředidlo č.76 až do 25%.

Použití jiného ředidla než uvedeného nebo doporučeného Carboline může mít za důsledek zkrácení životnosti nátěru a jeho parametrů a ztrátu jakýchkoliv záruk (vyjádřených i odvozených) ze strany dodavatele.

Zpracovatelnost 2 hodiny při 24°C - neředěný materiál. Zpracovatelnost končí, jakmile se produkt stane příliš hustým pro nanášení.

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu. Žádná jiná zboží záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

Cištění a Bezpečnost:

Čištění: Používejte ředidlo č.2 nebo aceton

Bezpečnost:

Dodržujte veškeré postupy uvedené v tomto technickém listě a v bezpečnostních listech jednotlivých složek. Dodržujte běžné bezpečnostní postupy při práci. Hypersenzitivní osoby by měly používat ochranný oděv, rukavice a ochranné krémy na obličej, ruce a odhalené části těla.

Větrání:

Při aplikaci v uzavřených prostorách a pokud je produkt ředěn musí být zajištěna ventilace při aplikaci i po ní do doby než je nátěr vytvrzen. Ventilační systém by měl být natolik účinný, aby zabránil dosažení koncentrací rozpouštědel na spodních hodnotách výbušnosti pro použítá rozpouštědla. Uživatel by měl kontrolovat a monitorovat pracovní limity expozice a zajistit aby nebyly u žádného z pracovníků překračovány. V případě pochybností nebo v případě nemožnosti monitorovat pracovní limity expozice používejte masky s nezávislým přívodem vzduchu.

Výstraha.

Tento produkt obsahuje hořlavá rozpouštědla. Uchovávejte mimo zdrojů jiskření a otevřeného ohně. Veškeré elektrické zařízení a instalace by měly splňovat požadavky norem a být uzemněny. V místech rizika exploze by pracovníci měli používat nejiskřící elektrické přístroje, nezelezné nástroje a vodivé boty bez kovových prvků v podrážkách.

Aplikační podmínky

Podmínky	Teplota barvy	Teplota podkladu	Teplota prostředí	Vlhkost v %
Normální	18-29 °C	18-29 °C	18- 29 °C	35 - 80
Minimální	10 °C	10 °C	10 °C	0
Maximální	32 °C	54 °C	38 °C	95

Produkt vyžaduje, aby teplota podkladu byla vyšší než rosný bod. Kondenzace při teplotě podkladu pod rosným bodem může způsobit bleskovou korozi a ovlivnit přilnavost k podkladu. Speciální aplikační techniky mohou být nutné při práci nad nebo pod normálními aplikačními podmínkami.

Schnutí

Teplota podkladu a 50 % relativní vlhkost	Přetíratelný	Vytvrzený pro ponor
10 °C	5 dnů	15 dnů
16 °C	3 dny	10 dnů
24 °C	24 hodin	5 dnů
32 °C	18 hodin	3 dny

Tyto údaje platí při doporučených tloušťkách suchého filmu. Vyšší tloušťka filmu, nedostatečná ventilace nebo nižší teploty vyžadují delší časy schnutí a mohou vést k zachycení rozpouštědel v nátěrovém filmu a k předčasnému selhání nátěru. Nadměrná vlhkost nebo kondenzace na povrchu nátěru během vyzrávání mohou ovlivnit zasychání, způsobit ztrátu odstínu a zákal. Jakýkoliv zákal nebo aminový blushing musí být odstraněn omytím vodou před přetíráním. V případě vysoké vlhkosti je doporučena aplikace za vzestupu denních teplot. V případě překročení maximální doby pro aplikaci vrchních nátěrů, musí být povrch nejprve zdrsňen lehkým

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu. Žádná jiná zboží záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

tryskáním (sweep blasting)
 Poznámka1: Teto produkt obsahuje vodivé pigmenty a tloušťky filmu nelze proto měřit proudovými kleštěmi.
 Poznámka2: Suchý na dotek po 5 hodinách při 24°C. Přetíratelný max. 30 dnů při použití epoxidů a 90 dnů při použití polyuretanů (platí při teplotě 24°C)

Skladování

Obchodní balení:

složka A 10lt složka B 10 lt

Bod vzplanutí: složka A.....93°C
 složka B.....24°C

Skladovatelnost: 24 měsíců při 24°C.

Skladujte v uzavřeném skladě v originálních neotevřených obalech při teplotě 7 °C - 43 °C a relativní vlhkosti 0-90%

08/08 – 10/01USA

Carboline Italia SpA

CLUB MARK BARVY s.r.o.

Hvoždanská 2053/3, 148 00 Praha 4 Chodov

info@clubmarkbarvy.cz

www.clubmarkbarvy.cz

www.carboline.cz

ČSN EN ISO 9001:2016; ČSN EN ISO 14001:2016