

Popis

Nátěrový systém s výbornými vlastnostmi. Disponuje vynikající odolností cyklickému kolísání teplot za sucha až do 295° C .

Druh nátěru: Dvousložková modifikovaná epoxidová nátěrová hmota vytvrzovaná aminovým aduktem. Před aplikací promíchejte složku A a B.

Základní vlastnosti:

- Trvalá tepelná odolnost do 295° C .
- Velmi dobrá pružnost.
- Snadná aplikace stříkáním.
- Lze aplikovat na nerezovou ocel.
- Lze aplikovat na Carbozinc 11

Doporučené použití: Používán pro ochranu oceli proti atmosferickým vlivům a pod tepelné izolace až do teploty 295° C .

Není doporučen pro: koncentrované anorganické a organické kyseliny

Barevná škála: Standard -Šedé aluminium
Jiné metalické odstíny na objednávku

Při expozici teplotám 200-220 °C dochází ke žloutnutí odstínu aniž by se měnily vlastnosti produktu.

Lesk : pololesk

Tepelná odolnost (za sucha)

Trvale: 295° C
Přerušovaně 310° C

Povrch: Předupravená nerezová ocel a vyzrálé anorganické základy. Mízný nástřik může být nezbytný pro omezení tvorby bublin na anorganických základech.

Obsah sušiny: TH 550 : 55% ± 2
(Objemově)

Tloušťka suchého filmu: minimálně 75 µm
maximálně - 120 µm

Na anorganickém zinku po provedení MEK testu nepřekračujte 100 µm

Teoretická výtěžnost :

DFT 75 µm 7,3 m²/litr
DFT 120 µm 4,6 m²/litr

Při kalkulaci potřebného množství materiálu je třeba brát do úvahy ztráty materiálu při míchání a aplikaci.

Příprava povrchu

Všeobecné : Povrch musí být čistý a suchý. Použijte odpovídající metody pro odstranění nečistot, prachu, mastnoty a jiných kontaminací dle standardu SSPC-SP1

Ocel: Aplikace na vytvrzený základ Carbozinc 11 nebo na jiné anorganické zinkové základy po provedení MEK testu podle ASTM D4752

Nerezová ocel: SSPC-SP16 Otryskání ne-metalickým abrazivem.

Profil po tryskání 25-45 µm.

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 zbožíová záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu at 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.

Aplikace

Vysoko-sušinný nátěr může vyžadovat přizpůsobení stříkacích technik. Dosažení mokré tloušťky filmu je snadné a rychlé. Následující stříkací zařízení bylo ověřeno jako vhodné

Vzduchové stříkání : Tlaková nádoba s dvojitou regulací, materiálová hadice minimálně 3/8 palce, tryska 0,055-0,070 palce.

Bez-vzduchově: Pumpa 30:1, průtok 11,5 litrů/ minutu. Materiálová hadice minimálně 3/8 palce, tryska 0,015-0,019 palce, tlak na výstupu 2100 – 2300 PSI, Velikost filtru-sítka 60. Doporučeno použít teflonová těsnění.

Štětce /váleček : Vhodný pouze pro opravy a pro pásové předtěry svařených spojů a obtížně dostupných míst. Aplikujte celými tahy a vyhněte se opakovanému nepřiměřenému roztírání mokrého nátěrového filmu.

Štětce: Používejte štětce s přírodními štětiniami.

Váleček: Používejte mohérové válečky s krátkým vlasem a fenolovým jádrem.

Míchání:

Promíchejte každou složku zvlášť. Slijte dohromady a opět promíchejte po dobu minimálně 2 minut. Promíchejte vždy pouze celá balení.

Míchací poměr: 2:1 (A : B) objemově.

Ředění: Může být ředěn objemově až 25% ředidla č.2 nebo č. 33 pro aplikace stříkáním.

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 : 4 hodiny při 24° C a kratší za vyšších teplot
Zpracovatelnost končí pokud materiál začne ztrácet hustotu a stékat.

Aplikační podmínky

Podmínky	Teplota produktu	Teplota podkladu	Teplota prostředí	Vlhkost
Normální	15-30 °C	15-30 °C	15- 30 °C	35 - 80%
Minimální	13 °C	5 °C	5 °C	0 %
Maximální	35 °C	75 °C	40 °C	85%

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. Neaplikujte, pokud je teplota podkladu níže než 3 °C nad rosným bodem.

Schnutí

Teplota podkladu a 50 % relativní vlhkost	Minimální doba mezi nátěry	Plně vytvrzen před uvedením do provozu
5° C	24 hodin	Není doporučeno
10 °C	15 hodin	7 dnů
15 °C	10 hodin	5 dnů
25 °C	6 hodin	3 dny

Tyto údaje platí při doporučené tloušťce suchého filmu . Vyšší tloušťka filmu nebo nedostatečná ventilace po aplikaci vyžadují delší časy schnutí a v extrémních případech způsobí předčasně selhání nátěru.

V případě překročení maximální doby pro aplikaci vrchních nátěrů musí být povrch před aplikací vrchních nátěrů nejprve zdrsněn lehkým tryskáním (sweep blasting).

NADMĚRNÁ VLHKOST NEBO KONDENZACE NA POVRCHU NÁTĚRU BĚHEM VYZRÁVÁNÍ MOHOU ZPŮSOBIT ZÁKAL. JAKÝKOLIV ZÁKAL / AMINOVÝ BLUSHING MUSÍ BÝT ODSTRANĚN OMYTÍM VODOU PŘED PŘETÍRÁNÍM.

Čištění a Bezpečnost

Čištění: použijte ředilo č. 2 nebo aceton. V případě rozlití, vsáknutí a likvidaci postupujte v souladu s platnými předpisy.

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.

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, neželezné nástroje a vodivé boty bez kovových prvků v podrážkách.

Balení, skladování a způsob zacházení

Skladujte v uzavřených prostorách při teplotě 4 - 43 ° C a relativní vlhkosti 0-95%

Bod vzplanutí: složka A 18 °C
složka B 18 °C
ředidlo č. 2 -5 °C

Obchodní balení: složka A 6,7 litrů
složka B 3,3 litry

Skladovatelnost 12 měsíců

Při skladování v uzavřeném skladě v originálních neotevřených obalech při teplotě 24°C.

Carboline Italia SpA

05/12/ITA

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

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 zbožíová 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.