

TECHNICKO-APLIKAČNÍ LIST

Datum vydání:
10/2020

SELEMIX® 2K EPOXIDOVÝ ZÁKLAD NASYCENÝ ZINKEM S NÍZKÝM OBSAHEM VOC 2.704.0495

POPIS PRODUKTU

Selemix 2.704.0495 je šedý dvoukomponentní epoxidový základ nasycený práškovým zinkem s nízkým obsahem těkavých organických látek (VOC). Vysoký obsah zinku v základu poskytuje katodickou ochranu v případě, že je vrstva základu poškozena. Kombinace pevnosti epoxidového základu s vysoce kvalitní zinkovou ochranou zajišťuje výjimečnou odolnost při vystavení nepříznivým povětrnostním podmínkám.

Pokud je aplikován v rámci uceleného nátěrového systému *Selemix*, poskytuje základ 2.704.0495 vysokou antikoroziční odolnost v řadě korozivních prostředí. V kombinaci s vhodnými vrchními laky odolává oplachování, postřikání a potékání vodou, ředidly nebo jinými chemickými a ropnými produkty. Je doporučován pro použití na konstrukčních ocelích, strojích, trubkách a vnějších nádržích a při všeobecné údržbě, kde je vyžadován základní nátěr s nízkým obsahem VOC.

PRODUKTY

4-0495 *Selemix* 2K epoxidový základ nasycený zinkem s nízkým obsahem VOC

Tužidlo:

9-055 Tužidlo pro epoxidový základ 2.704.0495

Ředidlo:

1-410 Epoxidové ředidlo - standardní
1-400 Epoxidové ředidlo - pomalé

PODKLADY A PŘÍPRAVA



Tryskaná ocel

Ocel – otryskanou v souladu s normou ISO 8501 - 1 SA 2.5 nebo SSPC – SP6. Povrch je nutné otryskat tak, aby bylo dosaženo profilu o hloubce maximálně 35 – 65 mikrometrů. Po tryskání je třeba z povrchu odstranit zbytky abrazivního materiálu a prach.
Pro zabránění kontaminace otryskaného povrchu, aplikujte základ 2.704.0490 na povrch co nejdříve. Nenechávejte povrch otryskané oceli bez ošetření přes noc..

MÍCHACÍ POMĚRY

Základ před natužením důkladně promíchejte a před použitím zkontrolujte

	Příprava	Konvenční aplikace	Airless
	Objemově: 2.704.0495 Základ 9-055 Tužidlo 1-410 / 1-400 Ředidlo	3.5 1 0.4 – 0.6 (10 - 15%)	3.5 1 0 – 0.6 (0 – 15%)
	Vizkozita (při 20°C):	12-14 sekund DIN6	12 - 16 sekund DIN6
	Zpracovatelnost (při 20°C):	6 hodiny	6 hodiny
	Poznámky k procesu míchání a aplikace: Je důležité, aby byl následující postup pečlivě dodržován	1. Aplikační zařízení důkladně vypláchněte čisticím ředidlem. 2. Rozmíchejte základ ve výkonném míchacím zařízení tak, aby získal stejnou konzistenci. 3. Přidejte do základu tužidlo a pokračujte v míchání po dobu 5 minut. 4. Následně směs důkladně přefiltrujte pomocí filtru č. 60. Je to nutné pro prevenci možného ucpání aplikačního zařízení. 5. V případě aplikace metodou airless není ředění normálně vyžadováno, ale pro lepší zpracovatelnost je možné přidat 15% ředidla. Míchání během aplikace udržuje materiál v homogenním stavu. Při aplikaci postupujte tak, že každý předchozí průchod (pás) nástřiku překryjete z 50% jeho šířky při dalším průchodu (páse) nástřiku. Je to potřeba, aby se zabránilo vzniku holých míst, dírek, teček nebo propadlin. 6. Na všechny sváry, místa s hrubými nerovnostmi, ostré hrany a rohy, nýty, šrouby, matice apod. aplikujte dvojitou vrstvu. 7. Nanese ní mokré vrstvy o síle 65-130 mikronů běžně poskytuje suchý film o tloušťce 50-100 mikronů. Vyvarujte se aplikaci nadměrné vrstvy materiálu, protože to může vést ke ztrátě přilnavosti a praskání. 8. Zkontrolujte tloušťku suchého filmu, pokud je menší, než je předepsáno, a pokud je to nutné, aplikujte doplňkovou vrstvu. 9. Malé poškozené plochy mohou být opraveny zatřením pomocí štětce. Větší plochy opravte nástřikem. 10. Ve stísněných prostorech v průběhu procesu aplikace a sušení větrejte čistým vzduchem tak dlouho, dokud nedojde k odstranění všech ředidlových výparů. Teplota a vlhkost vzduchu použitého pro větrání musí být taková, aby nedošlo ke kondenzaci vlhkosti, která by způsobila deformaci povrchu vrstvy základu. 11. Aplikační zařízení a nástroje okamžitě důkladně očistěte po každém použití nebo alespoň na konci každého pracovního dne.	
	Konvenční aplikace nebo tlakovým zásobníkem:	Tento materiál může být aplikován konvenční stříkácí pistolí nebo tlakovou nádobou přidáním 10 - 15% ředidla 1-410 nebo 1-400. Je doporučeno použít zařízení s možností samostatné regulace tlaku vzduchu a kapaliny, které je vybaveno mechanickým míchacím zařízením a odlučovačem vody a oleje z celého systému přívodního potrubí stlačeného vzduchu. Tryska – 1.8/ 2.0 mm.	
	Aplikace štětcem / válečkem:	Vhodné pouze pro malé plochy a pro takové opravy jako je retušování, opravy lakovaných pruhů a pásů.	

APLIKACE

	Aplikace	Konvenční aplikace	Airless
	Nastavení stříkací pistole:	Tryska: Vrchní plnění: 1.8-2.2 mm Spodní plnění: 1.8-2.2 mm	Tryska: 17-19 palců (0.43-0.48 mm)
	Tlak vzduchu:	2.5-3 Bar	
	Tlak kapaliny:		150 Bar
	Počet vrstev:	1-2	1
	Odvětrání mezi vrstvami:	10 - 15 min	10 - 15 min
	Schnutí:	Volně na vzduchu 8 hodin nebo sušit při 1 hodinu při 60°C nebo 3 hodiny při 40°C	Volně na vzduchu 8 hodin nebo sušit při 1 hodinu při 60°C nebo 3 hodiny při 40°C
	Odvětrání před sušením:	10-15 min.	10-15 min.
	Mokrā vrstva:	70-150 mikrometrů	65-130 mikrometrů
	Suchá vrstva:	50-100 mikrometrů	50-100 mikrometrů

ČASY ZASYCHÁNÍ

 Při 20°C	Proti prachu	2.5 hodiny
	Zcela suchý	24 hodin
	Sušení:	60 min. při 60°C nebo 2 hodiny při 40°C (podle tloušťky nátěrového filmu)
	Přelakovatelnost:	Minimálně po 8 hodinách. Maximálně 3 měsíce bez broušení na čistý povrch jakýmkoli 2K vrchním lakem, základem nebo 2K DTM <i>Selemix</i> . (7-15X,7-53X,8-110/1)
	Poznámka:	Nižší teplota nebo tloušťka filmu větší než 100 mikrometrů prodlouží dobu schnutí.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Směs připravená k použití včetně ředidla (RFU):	
VOC:	g/l (dle ředění)
Obsah zinku v suchém filmu (hmotnostně):	>80%
Sušina (objemově):	76%
Rozpouštědla (hmotnostně):	Méně než 10%
Hustota (RFU):	3.1 Kg/l
Teoretická vydatnost:	10m²/l při 75 mikrometrech DFT
Lesk:	Matný, metalický vzhled
Teplotní odolnost:	205°C

KÓDY A POPIS PRODUKTŮ

Selemix kód	Krátký kód	Popis produktů	Balení	
2.704.0495/E3.9	4-0495	2K epoxidový základ nasycený zinkem s nízkým obsahem VOC	3.9	Lt
9-055/E1.1	9-055	Tužidlo pro epoxidový základ 2.704.0495	1.1	Lt
1.911.4400/E5	1-400	Epoxidové ředidlo - pomalé	5	Lt
1.911.4410/E1	1-410	Epoxidové ředidlo - standardní	1	Lt
1.911.4410/E5	1-410	Epoxidové ředidlo - standardní	5	Lt

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Pro více informací ohledně bezpečnosti a ochrany zdraví, pravidlech pro transport a skladování se prosím seznamte s informacemi uvedenými v bezpečnostním listu a na etiketách.

TENTO PRODUKT JE URČEN POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ

Informace uvedené v tomto technickém listu slouží pouze pro základní orientaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a PPG nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím (mimo úmrtí nebo újmy na zdraví, zaviněné vadnými výrobky). Na základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů si PPG vymíní právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě. Časy schnutí odpovídají průměrným časům schnutí při teplotě 20°C. Dobu schnutí může ovlivnit tloušťka aplikovaného filmu, vlhkost a teplota pracovního prostředí.

PRO DALŠÍ INFORMACE PROSÍM KONTAKTUJTE:

PPG Industries Poland Sp. z o.o.
 (Pobočka ve Varšavě)
 Ul. Bodycha 47
 05-816 Warszawa-Michałowice
 Polsko
 Tel.: +48 22 753 03 10
 Fax: +48 22 753 03 13