

TECHNICKO-APLIKAČNÍ LIST

Datum vydání:
02/ 2020

SELEMIX® 2K EPOXIDOVÝ ZÁKLAD NASYCENÝ ZINKEM 2.704.0490

POPIS PRODUKTU

Selemix 2.704.0490 je šedý / červenošedý dvoukomponentní epoxidový základ nasycený práškovým zinkem. 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 2.704.0490 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 strukturovaných ocelových materiálech, strojních potrubních systémech, venkovních nádržích a je vhodný pro všeobecnou údržbu.

PRODUKTY

2.704.0490 *Selemix* 2K epoxidový základ nasycený zinkem

Tužidlo:

9-050 Tužidlo pro epoxidový základ 2.704.0490

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.

	Příprava	Konvenční aplikace	Airless
	Objemově: 2.704.0490 Základ 9-050 Tužidlo 1-410 / 1-400 Ředidlo	4 1 0.6 – 0.8 (15 - 20%)	4 1 0 – 0.8 (0 – 20%)
	Viskozita (při 20°C): Zpracovatelnost (při 20°C):	12-14 sekund DIN6 4 hodiny	12 - 16 sekund DIN6 4 hodiny
	Poznámky k procesu míchání a aplikace:	1. Aplikční zařízení důkladně vypláchněte čistícím 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 trysky aplikčního zařízení. 5. V případě aplikace metodou airless není ředění normálně vyžadováno, ale pro lepší zpracovatelnost je možné přidat do 10% 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, rohy, nýty, šrouby, matice apod. aplikujte dvojitou vrstvu. 7. Nanese mokrý vrstvu o síle 120 mikrometrů běžně poskytuje suchý film o tloušťce 75 mikrometrů. 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. Aplikční zařízení a nástroje okamžitě důkladně očistěte po každém použití nebo alespoň na konci každého pracovního dne.	
	Je důležité, aby byl následující postup pečlivě dodržován		
	Konvenční aplikace nebo tlakovým zásobníkem:	Tento materiál může být aplikován konvenční stříkací pistolí nebo tlakovou nádobou přidáním 15 - 20% 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: 2,0 / 2,2 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: 2.0-2.2 mm Spodní plnění: 2.0-2.2 mm	Tryska: 17-23 palců (0.43-0.58 mm)
	Tlak vzduchu:	2.5-3 Bar	
	Tlak kapaliny:		100-140 Bar
	Počet vrstev:	2	1-2
	Odvětrání mezi vrstvami:	10 - 15 min.	10 - 15 min.
	Schnutí:	Volně na vzduchu 3 hodiny nebo sušit při 1 hodinu při 60°C nebo 2 hodiny při 40°C	Volně na vzduchu 3 hodiny nebo sušit při 1 hodinu při 60°C nebo 2 hodiny při 40°C
	Odvětrání před sušením:	10-15 min.	10-15 min.
	Mokrý vrstva:	120-150 mikrometrů	120-150 mikrometrů
	Suchá vrstva:	75-100 mikrometrů	75-100 mikrometrů

ČASY ZASYCHÁNÍ

 Při 20°C	Proti prachu:	3 hodiny
	Zcela suchý:	24 hodin
	Sušení:	60 min. při 60°C nebo 2 hodiny při 40°C (podle tloušťky nátěrového filmu)
	Přelakovatelnost:	Minimálně po 4 hodinách. Maximálně 3 měsíce bez broušení jakýmkoli 2K vrchním lakem <i>Selemix</i> .
	Poznámka:	Nižší teplota nebo tloušťka filmu větší než 100 mikrometrů prodlouží dobu schnutí.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Směs připravená k použití včetně ředidla (RFU):	
VOC:	151-286 g/l (dle ředění)
Obsah zinku v suchém filmu (hmotnostně):	81%
Sušina (hmotnostně):	77-88 %
Sušina (objemově):	43-63 %
Hustota (RFU):	2.18 – 2.75 Kg/l
Teoretické vydatnost:	5.8 - 8.3 m ² /l při 75 mikrometrech DFT
Lesk:	Matný, metalický vzhled

KÓDY A POPIS PRODUKTŮ

Selemix kód	Krátký kód	Popis produktů	Balení	
2.704.0490/E6.4	4-0490	2K epoxidový základ nasycený zinkem	6.4	Lt
1.959.4050/E1.6	9-050	Tužidlo pro epoxidový základ 2.704.0490	1.6	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 vymíňuje 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