

Barva epoxidová dvousložková základní zinkofosfátová EPONAL S 2300

JK 246 231 01
PN 112 360 93

Popis:

Disperze antikorozičního pigmentu a plnidel v roztoku středněmolekulární epoxidové pryskyřici a směsi rozpouštědel s přídavkem aditiv.

Použití:

S 2300 se používá jako základní antikoroziční nátěr kovových podkladů (ocel, hliník, masaz, zoxidovaný pozink) v prostředích s korozní agresivitou C3 - C5.

Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivy, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

Barevné odstíny:

Podle barevné vzorkovnice STN, RAL a podle vzoru odběratele.

Ředidlo

S 6300

Tužící přísada:

S 7300 pro vytvrzování při teplotě prostředí > 10°C

S 7301 pro vytvrzování při teplotě prostředí 0 - 10°C

Tužicí poměr 100 hm. dílů S 2300 : 25 hm. dílů S 7300

100 hm. dílů S 2300 : 10 hm. dílů S 7301

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

VOC:

0,290 kg/kg

TOC:

0,166 kg/kg

Objemová sušina:

52,6 ± 1% obj.

Hmotnostní sušina:

71 % hm.

Kategorie:

OR A,j

Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

Vlastnosti v dodávaném stavu

teoretická výtlačnost	5,3 m ² /l při tloušťce 100 μm
hustota natužená směs	1,43 g/cm ³

Zasychání

stupeň 1	nejvíc 1 h
stupeň 2	nejvíc 3 h
stupeň 4	nejvíc 24 h

tužící přísada S 7300	
podmínky zasychání	23°C/50% rel. vlhkosti
suchý na dotyk	3 hod.
suchý k přetírání	12 hod.
tužící přísada S 7300	
podmínky zasychání	23°C/50% rel. vlhkosti
suchý na dotyk	15 min.
suchý k přetírání	1 – 1,5 hod.
pro manipulaci	2 hod.

Vlastnosti hotového nátěru po 24 hod.	
přílnavost	st. 0 - 1
tvrdost kyvadlem	nejméně 15 %
lesk	st. 4 - 5
ohyb přes trn ø 3 mm	vyhovuje
odolnost hloubením	nejméně 5 mm
kryvosť	st. 1

Doporučený stav podkladu	
obroušený, podklad suchý, čistý, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot	
otryskaný na stupeň čistoty Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501 - 1	
minimální teplota při aplikaci: + 10 °C (při použití tužící přísady S 7301 - 0°C)	
teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem	
relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %	

Pokyny k aplikaci	
vzduchové stříkání:	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	10 - 20 %
stříkání vysokotlaké	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	0 - 5 %
tryska	X 13 - 15
tlak	15 MPa
štětec	
doporučené ředidlo	S 6300
objem ředidla	5 - 10 %

Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV [ocel]:

podklad otryskaný na čistotu Sa 2 ½ , nejpozději do 2 hod. po otryskání následná aplikace

- 1 krát **S 2300** 60 – 80 µm

- 1 krát U 2094 60 µm

a nebo

- 1 krát **S 2300** 60 – 80 µm

- 1 krát S 2324 100 µm

- 1 krát U 2094 60 µm

Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Nanáší se stříkáním a nebo štětcem. Nátěr zasychá po natužení. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Tuž se předpsaným hmotnostním poměru a poté se ředí podle způsobu aplikace ředidlem S 6300. Natužená a naředěná směs se po promíchání nechá odstát cca 15 min., aby došlo k zreagování a vyprchání vzduchových bublin. Natužená směs má životnost pro zpracování nejdéle 4 hod. a proto se připravuje jen takové množství směsi, která se dá v této době zpracovat. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání a může být příčinou různých vad nátěru. Nátěr zaschnutý na vzduchu je možno přetírat další vrstvou nejdříve po 12 hod., pro aplikace při nízkých teplotách se používá tužidlo S 7301 s tužícím poměrem 10 : 1, které taktéž umožňuje přetíratelnost nátěru po 1,5 hod. Při podmínkách 23°C/50%. Nesprávný poměr tužení má podstatný vliv na zhoršení užitkových vlastností nátěru. Nářadí se čistí ředidlem S 6300, C 6000 nebo přípravkem P 8500.

Balení

Podle aktuální nabídky.

Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivem. Skladovat v původních dobře uzavřených obalech při teplotě +5 až 25°C v suchém a větraném skladu bez přímého slunečního záření, který odpovídá předpisům pro skladování hořlavých kapalin II. třídy nebezpečnosti.

Stupeň hořlavosti

Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.

Způsob likvidace odpadu

Je uvedený v BL.

Bezpečnost a hygiena při práci

Je uvedena v BL.

Údaje o výrobcí a dovozci – distributorovi

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7, 919 04 Smolenice, Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636

Infocentrum: + 421/33/5560 555

www.chemolak.sk

marketing@chemolak.sk

priemysel@chemolak.sk

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.

Dlouhomostecká 1137

LIBEREC 463 11, ČR

Tel. +420 585 422 342

www.chemolak.cz

Upozornění

Tyto informace a uvedené doporučení vycházejí ze zkušebních výsledků, pozorování, nebo zkušeností získaných při speciálně definovaných zkouškách. Příklady nátěrových postupů nejsou závazné, je potřeba je přizpůsobit Vaším skutečným podmínkám a potřebám, oblasti použití a podmínkám při zpracování – aplikaci. Uživatelé zodpovídají za správné použití tohoto výrobku a musí zvážit všechny faktory a podmínky, které mohou ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Vyhrazujeme si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.