

Popis produktu

Epoxy HR je dvojzložkový polyamínom vytvrdzovaný novolakový epoxidový náter. Je tepelne odolný do 200°C a je aplikovateľný na povrchy s teplotou do 150°C. Používa sa ako základ, medzivrstva a vrchný náter v atmosférických prostrediach. Je vhodný pre správne predpripravenú uhlíkovú oceľ, nerez, pozinkovanú oceľ a hliník.

Doporučené použitie

Priemysel:

Navrhnutý ako protikorózna ochrana povrchov s vysokou teplotou, kde sa požaduje dlhodobá protikorózna odolnosť. Vhodný na izolované ako aj neizolované povrchy.

Schválenia a certifikáty

Farebné odtiene

Hliníková, svetlo sivá

U výrobkov, ktoré sú primárne určené ako základné, medzivrstvové a antivegetatívne nátery, môžu jednotlivé výrobné šarže vykazovať drobné farebné odchýlky. Výrobok po vystavení slnečnému žiareniu a klimatickým vplyvom môže kriedovať.

Fyzikálne vlastnosti

Vlastnosti	Test/standard	Popis
Objemová sušina	ISO 3233	63 ± 2 %
Lesk (60°)	ISO 2813	Matný (0 – 35)
Bod vzplanutia	ISO 3679 Metóda 1	28°C
VOC – USA/ VOC Hong Kong	EPA Metóda 24	330 g/l
VOC Predpis pre emisie rozpúšťadla	SED (1999/13/EC)	236 g/kg
Hustota	výpočet	1,3 kg/m ³

Uvedené informácie sú platné pre továrnske výrobky, rôzne odtiene sa môžu mierne líšiť.

Informácie platia pre natuženú hmotu.

Úroveň lesku: podľa definície "Náterové hmoty Jotun"

Hrúbka náteru a výdatnosť

Hrúbka vrstvy, výdatnosť	Hrúbka suchej vrstvy (µm)	Hrúbka mokrej vrstvy (µm)	Teoretická výdatnosť (m ² /ltr)
Minimum	100	160	6,3
Maximum	200	320	3,2
Doporučené	125	200	5,0

Aplikačné podmienky

Teplota podkladu môže byť minimálne 3°C nad rosným bodom. Teplota a relatívna vlhkosť sa musia merať tesne pri povrchu podkladu. Na zabezpečenie správneho schnutia je nevyhnutná v stiesnených priestoroch dobrá ventilácia vzduchu. Náter nemôže byť vystavený vplyvom akýchkoľvek olejov, chemikálií, alebo mechanickému zaťaženiu pred úplným chemickým vytvrdnutím!

Príprava podkladu

Všetky povrchy musia byť čisté, suché a bez kontaminácie. Povrch musí byť pripravený v súlade s ISO 8504

Povrch	Minimum	Doporučené
Uhlíková oceľ	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2,5 (ISO 8501-1)
Nerezová oceľ	Povrch musí byť ručne alebo strojne prebrúsený nekovovým abrazivom, aby sa vytvoril kotevný profil. Je nutné povrch zmatniť pomocou nekovových brúsnych materiálov	Abrazívne čistenie na Stupeň Sa 1 (ISO 8501-1 2007) za pomoci nekovového ostrohranného abraziva, ktorý vytvorí na povrchu vhodný kotevný profil stupňa FINE G (35-80 µm, Ry 5) (ISO 8503-2)
Hliník	Povrch musí byť ručne alebo strojne prebrúsený nekovovým abrazivom, aby sa vytvoril kotevný profil. Je nutné povrch zmatniť pomocou nekovových brúsnych materiálov	Abrazívne čistenie na Stupeň Sa 1 (ISO 8501-1 2007) za pomoci nekovového ostrohranného abraziva, ktorý vytvorí na povrchu vhodný kotevný profil stupňa FINE G (35-80 µm, Ry 5) (ISO 8503-2)
Pozinkovaná oceľ	Povrch musí byť suchý a čistý, zbavený drsných a nerovnomerných častí	Ľahké brúsenie nekovovým kartáčom, prípadne sweeping nekovovým abrazivom
Povrchy s náterom	Čistý, suchý a nepoškodený kompatibilný náter (ISO 12944-4 6.1)	Čistý, suchý a nepoškodený kompatibilný náter (ISO 12944-4 6.1)

Metódy aplikácie

Aplikácia striekaním Bezvzduchové striekanie
Štetec Doporučené pre pásové nátery a malé plochy. Pozornosť sa musí venovať dosiahnutiu špecifikovanej hrúbky suchého náteru.

Aplikačné údaje

Pre bezpečné a správne miešanie je potrebné mechanickým miešadlom premiešať oba komponenty samostatne. Počas miešania oboch komponentov spoločne miešajte mechanickým miešadlom na dne nádoby. Miešajte po dobu cca 5 min. Doporučená teplota oboch komponentov počas miešania je 20°C

Miešací pomer: 6,5 : 1
Miešanie: 6,5 dielov komponentu A (živica) starostlivo zmiešať s 1 dielom komponentu B (tvrdidlo)
Indukčný čas: 20 min
Doba spracovateľnosti (23°C): 4 hodiny (s vyššou teplotou sa skrakuje)
Riedidlo/Čistiaci prostriedok: Jotun Thinner No 23
Údaje pre striekacie zariadenia
Tlak na tryske: 15 MPa (150kp/cm², 2100 psi)
Typ trysky: 17" - 21" (inch(palec)/1000)
Filter: Presvedčte sa či sú filtre čisté

Časy schnutia

Časy schnutia sú závislé od cirkulácie vzduchu, teploty, hrúbky náterového filmu a počtu náterov a pod.

Údaje uvedené v tabuľke sú typické pri:

- dobrej ventilácii (vonkajšie prostredie , alebo voľná cirkulácia vzduchu)
- typickej hrúbke filmu
- jednom nátere na povrchu inertného substrátu

Teplota podkladu		10°C	15°C	23°C	40°C	100°C
Suchý na dotyk	(hod)	16	12	4	2	0,5
Vyschnutý / pochôdzny	(hod)	26	20	10	4	1
Pretierateľný, minimum	(hod)	26	20	10	4	1
Pretierateľný, maximum	(dni)	21	14	7	3	1
Chemicky vytvrdnutý	(dni)	21	14	7	3	1

Časy schnutia a vytvrdzovania sú určené za kontrolovaných teplôt, relatívnej vlhkosti vzduchu 85% a v rozsahu DFT výrobku.

Suchý na dotyk: je stav schnutia, kde pri miernom tlaku prstom nezanecháva odtlačok. Suchý piesok nanesený na povrch je možné odstrániť bez poškodenia náteru.

Pochôdzny: je minimálna doba aby povrch toleroval normálnu chôdzu bez trvalých stôp, odtlačkov alebo iného fyzického poškodenia povrchu.

Suchý na pretretie minimum: je najkratšia doba pred tým ako je možné aplikovať nasledujúci náter.

Suchý na pretretie maximum: je maximálny čas, kedy je možné na povrch aplikovať ďalší náter bez nutnosti predprípravy podkladu.

Vytvrdnutý: je minimálna doba, kedy povlak môže byť vystavený bežnému zaťaženiu.

Vytvrdnutý pre ponor: je minimálna doba pred tým ako je možné náter vystaviť trvalému ponoru. Uvedené údaje o časoch schnutia, pretierateľnosti a chemického vytvrdnutia sú iba orientačné. Aktuálny čas schnutia, čas na pretretie alebo plné chemické vytvrdnutie môže byť kratšie, alebo dlhšie od uvedeného a to v závislosti od cirkulácie vzduchu, teploty, vlhkosti, hrúbky náterového filmu a počtu náterov, kvality podkladu a pod.

Celkový priebeh aplikácie náterového systému by preto mal byť kontrolovaný a protokolárne zaznamenaný.

Tepelná odolnosť

	Trvalá teplota	Krátkodobá teplota *
Suché teplo	200°C	200°C
Ponor slaná voda	95°C	95°C

*odolná po dobu 1 hod

Uvedené teploty sa vzťahujú k zachovaniu ochranných vlastností náteru. Estetické vlastnosti sa môžu pri týchto teplotách meniť.

Kompatibilita náterov

Závisí od aktuálneho navrhnutého náterového systému, môže byť použitý s rôznymi kombináciami základného a vrchného náteru. Niektoré kombinácie sú uvedené.

Predchádzajúce nátery Anorganický zinkový dielenský náter

Následné nátery Novolac epoxid

V závislosti od miesta použitia môžu byť špecifikované aj iné systémy

Balenie

	Objem (ltr)	Veľkosť plechovky (ltr)
Epoxy HR comp. A	16,3	20
Epoxy HR comp. B	2,5	3

Skladovanie

Výrobok musí byť skladovaný v súlade s miestnymi predpismi. Výrobok musí byť v dobre uzatvorených nádobách na suchom a dobre vetranom mieste chránenom pred mrazom, ohňom a zápalnými látkami.

Teplota pre skladovanie a dopravu: min. +5°C; max. +30°C

Epoxy HR comp. A	24 mesiacov
Epoxy HR comp. B	48 mesiacov

Po uplynutí tejto doby sa doporučuje overiť vlastnosti náteru

Upozornenie

Tento výrobok je určený na profesionálne použitie. Aplikátori ako aj prevádzkovatelia musia byť vyškolení, skúsení a musia mať patričné technické vybavenie pre správnu aplikáciu náteru. Technici a prevádzkovatelia musia mať zaistené vhodné ochranné pomôcky. Toto upozornenie je uvedené na základe súčasných znalostí o výrobku. Návrhy akýchkoľvek zmien musia byť schválené miestnym zastúpením spoločnosti Jotun.

Zdravie a bezpečnosť

Venujte pozornosť údajom na etikete kontajnera. Aplikujte v dobre vetranom priestore. Nedýchajte a ani neinhalyte výpary pri striekaní. Použite respirátory. Zabráňte kontaktu s pokožkou. Znečistenú pokožku opláchnite riedidlom a umyte mydlom a vodou. Pri zasiahnutí očí ich dôkladne vypláchnite a ihneď vyhľadajte lekára.

V karte bezpečnostných údajov nájdete bližšie informácie o ochrane zdravia, ochranných prostriedkoch a zásadách bezpečnosti pri používaní výrobku.

Poznámka

Vyššie uvedené informácie sa opierajú o naše súčasné poznatky založené na laboratórnych výsledkoch a praktických skúsenostiach. Keďže výrobok sa často používa za nami nekontrolovaných podmienok, preto garantujeme výhradne iba kvalitu samotného výrobku. Vyhradujeme si právo na zmenu vyššie uvedeného bez predchádzajúceho upozornenia.

Jotun Paints A/S je nadnárodná organizácia s výrobnými závodmi, predajnými kancelármi a skladmi vo viac ako 50 krajinách sveta. Pre bližšie informácie si prosím pozrite internetovú stránku: www.jotun.com

VDANÉ Február 2015, JOTUN PAINTS AS
TENTO TECHNICKÝ LIST NAHRADZUJE PREDCHÁDZAJÚCE VYDANIA
JOTUN PAINTS AS, NORWAY
Výhradné zastúpenie pre SR:

VALOR s.r.o.

Senecská cesta 18

821 04 Bratislava

tel: 02/43 71 26 71

e-mail: office@valor.sk, www.jotun.com, www.valor.sk