

EPOTEX HB

TECHNICKÝ LIST 6/23

VLASTNOSTI A DOPORUČENÉ POUŽITIE

Typ náteru

EPOTEX HB je dvojzložkový epoxidový náter, modifikovaný chemicky odolnou uhľovodíkovou živcou.

Typické a doporučené použitie

EPOTEX HB je doporučený ako medzivrstvový alebo vrchný náter pre zink-epoxidové nátery alebo pre iné dvojzložkové epoxidové systémy v korózných prostrediach C2 – C5. Je vhodný pre povrchy s občasným ponorom na abrazívne čistenú oceľ stupňa Sa 2½. Je použiteľný ako jednovrstvový náterový systém bez základného náteru v korózných prostrediach C1 až C3.

Chemická odolnosť

V doporučených náterových systémoch a pri správnej aplikácii odoláva občasnému oplachu a rozliatiu vody, oleja a slabých chemikálií.

Klimatická odolnosť

Epoxidové nátery majú tendenciu kriedovať a strácať farbu v exteriéri.

Farebný odtieň

RAL, NCS, KY a SSG – s obmedzením. Predmety natreté rovnakým farebným odtieňom ale odlišným typom náteru sa môžu líšiť odtieňom kvôli rozdielnym vlastnostiam náterov, lesku a spôsobu aplikácie.

Vzhľad povrchu

Polomatiný

TECHNICKÉ ÚDAJE

Obsah sušiny*	65 ± 2 % (Obj.)
Celková sušina*	1070 g/l
VOC (prchavé organické látky)*	310 g/l

* Hodnoty sú prepočítavané

Miešací pomer

Báza	4 obj. diely
Tužidlo	1 obj. diel

Doba spracovateľnosti (+23 °C)

Štandard Comp. B	Cca 5 hodín po zmiešaní
S-Comp. B	Cca 3 hodín po zmiešaní

Balenie

	Objem náteru (l)	Objem nádoby (l)
Komponent A	16	20
Komponent B	4	4
S-Komp. B	4	4

Čas schnutia pri 80 µm

	Std. Comp. B		S-Comp. B	
	+10 °C	+23 °C	+10 °C	+23 °C
Na dotyk	2 h	1 h	1 h	30 min
Pre manipuláciu	10 h	4 h	6 h	2,5 h
Na pretretie				
- rovnakým typom	10 h	4 h	7 h	3 h
- polyuretánom	16 h	5 h	12 h	4 h
- pre ponor	24 h	16 h	24 h	16 h
Plne vytvrdnutý	12 d	7 d	12 d	7 d

Časy schnutia sú charakteristické pri doporučenej hrúbke vrstvy a pri danej teplote.

Kalkulácia teoretickej výdatnosti a doporučená hrúbka vrstvy

DFT	WFT	Teoretická výdatnosť
80 µm	125 µm	8,0 m²/l
100 µm	155 µm	6,5 m²/l
120 µm	185 µm	5,4 m²/l

Praktická výdatnosť

V závislosti od poveternostných podmienok, charakteru konštrukcie, drsnosti podkladu a spôsobu aplikácie.

Riedidlo

OH 17, OH 31 (pomaly vyparujúce)

Čistiaci prostriedok

OH 17

APLIKAČNÉ INŠTRUKCIE

Predpríprava podkladu

Všetky pevné nečistoty, ktoré by mohli zabrániť príľnavosti náteru musia byť odstránené. Soli a ostatné nečistoty rozpustné vo vode odstráňte čistou vodou a kefou, tlakovou vodou alebo pomocou alkalického čistiaceho prostriedku. Pre odstránenie mastnoty a oleja použite alkalické, emulzné alebo rozpúšťadlové čistiace prostriedky (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). Povrch musí byť následne dôkladne opláchnutý čistou vodou. V prípade, že sa prekročila maximálna doba preterateľnosti náteru, je potrebné opätovne prebrúsiť povrch vhodným spôsobom. Miesto a čas na predprípravu podkladu musí byť zvolené správne aby sa zabránilo znečisteniu a navlhnutiu daného povrchu pred aplikáciou.

Oceľové povrchy

Z povrchu odstrániť olej, mastnotu, prach a iné nečistoty, ktoré my mohli znižovať príľnavosť vhodnou metódou podľa ISO 12944-4. Pokiaľ sa náter aplikuje priamo na oceľ doporučuje sa abrazívne čistenie na stupeň čistoty minimálne Sa 2½ (SFS-EN ISO 8501-1, SFS-EN IS 8504-2).

Galvanicky zinkované povrchy

Povrch je treba zbaviť mastnoty, zinkových solí a iných znečistení. Ľahké abrazívne čistenie pieskom (sweeping) zvyšuje príľnavosť náteru.

Základný náter

EPOCOAT 21 HB, EPOCOAT 21 PRIMER, EPOTEX HB, NORECOAT FD PRIMER, NORMAZINC SE, NORECOAT HS PRIMER

Vrchný náter

EPOTEX HB, EPOCOAT 210, NORMADUR 50 HS, NORMADUR 65 HS, NORMADUR 90 HS, NORMADUR HB

Vyhlásenie

Vyššie uvedené informácie sa opierajú o naše najlepšie znalosti podložené výsledkami laboratórnych testov a praktickými skúsenosťami. Avšak vzhľadom ku skutočnosti, že výrobok je často používaný v podmienkach mimo rámec našej kontroly, nemôžeme ručiť za nič iné než za kvalitu výrobku ako takého. Vyhradzuje si právo na zmenu vyššie uvedených informácií bez predchádzajúceho upozornenia.

Podmienky pre aplikáciu

Povrch musí byť suchý a čistý. Počas aplikácie a schnutia musí byť teplota náteru najmenej +10 °C, teplota podkladu a vzduchu najmenej +5 °C (v prípade použitia pre ponor nad +10 °C) a relatívna vlhkosť do 80 %. Teplota podkladu musí byť minimálne 3 °C nad rosným bodom. Odparujúce plyny počas schnutia a vytvrdzovania môžu spôsobiť zožltnutie náteru.

Spôsob aplikácie

Použite vysokotlaké striekacie zariadenie alebo štetec. Bázu a tužidlo samostatne premiešajte a potom obe zložky spolu dôkladne zmiešajte. Miešací pomer je 4 : 1 objem.diel (báza : tužidlo). V prípade potreby riedte pridaním 0 - 10 % riedidla OH 17. Aplikujte vysokotlakým AIRLESS zariadením s tryskou o veľkosti 0,013" - 0,015". Doporučený prevodový pomer striekacieho zariadenia je minimálne 45 : 1. Maximálna aplikačná kvalita sa dosiahne ak má náter pred aplikáciou izbovú teplotu.

Skladovanie

Výrobok musí byť skladovaný v neporušenom pôvodnom obale pri teplote od 5 °C do 30 °C. Skladujte na suchom a dobre vetranom mieste mimo dosahu tepla a zdrojov zapálenia. Ak je výrobok skladovaný za uvedených podmienok v neotvorenej nádobe, je komponent A použiteľný 3 roky a komponent B 3 roky od dátumu výroby. Dátum výroby je uvedený na etikete výrobku.

Zdravie a bezpečnosť

Venujte pozornosť bezpečnostným opatreniam na etikete výrobku a v Karte bezpečnostných údajov. Aplikujte v dobre vetraných priestoroch. Nevdychujte výpary počas aplikácie. Používajte ochrannú masku. Zabráňte kontaktu s pokožkou. Zasiahnutú pokožku očistite s vhodným čistiacim prostriedkom, mydlom alebo vodou. V prípade zasiahnutia očí, okamžite vypláchnite s veľkým množstvom čistej vody a vyhľadajte lekársku pomoc.