

Technický list

Popis:

Základní epoxidová antikorozní barva HS

Použití:

Základní nátěr do těžkého korozního prostředí. Vhodná pro nátěry ocelových konstrukcí mostů, vodních děl, stájí, mlékáren, prádelen, konzerváren, obytných kontejnerů, dopravníků, výrobních linek, strojů a zařízení, nádrží, van, podzemních zásobníků, potrubí a minerálních podkladů. Má výbornou přilnavost, antikorozní, chemickou a mechanickou odolnost. Odolává trvalému ponoru, ropným látkám, olejům, tukům, alkoholu, čisticím prostředkům, roztokům zředěných kyselin a zásad. Aplikuje se vysokotlakým airless, štětcem, válečkem. Případné vrchní barvy PE 33, PE 73, PE 84, ZE 53 lze stříkat po 60 minutách. Pro dosažení vyšší tvrdosti, rychlejšího proschnutí a hladšího povrchu nebo při nanášení štětcem/válečkem doporučujeme aplikovat vrchní barvu po 16 hodinách.

Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

Osvědčení o shodě s OPS - IA (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.
Osvědčení o shodě s OPS - IC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.
Osvědčení o shodě s OPS - IIIA+IIIC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.
Osvědčení ONS/056/2024, ONS 02 - ochranný nátěrový systém pro kovové žárově stříkané podklady, Správa železnic, s.o.
Osvědčení ONS/057/2024, ONS 23 - ochranný nátěrový systém pro novou PKO podkladu, Správa železnic, s.o.
Osvědčení ONS/058/2024, ONS 92 - ochranný nátěrový systém pro žárově zinkované podklady, Správa železnic, s.o.
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky minerálních podkladů a zdva, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
Osvědčení o státní registraci pro vývoz do Ruska, Běloruska a Kazachstánu.

Podklad:

Ocel, pozink, hliník, nerez, měď, minerální podklady

Odstíny:

RAL 7032, VIT 0840

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,38 g/cm³

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní 81 ± 2 %

objemová 70 ± 2 %

Poměr tužení:

hmotnostně 6 : 1 tužidlem ZH 93 8 : 1 tužidlem ZH 95 12 : 1 tužidlem ZH 91

objemově 4 : 1 tužidlem ZH 93 5 : 1 tužidlem ZH 95 8 : 1 tužidlem ZH 91

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neředěné barvy			
při 40 μm DFT	12,6 m ² /kg	17,4 m ² /litru	79,1 g/m ²
při 80 μm DFT	6,3 m ² /kg	8,7 m ² /litru	158,2 g/m ²

Na 40 μm DFT nutno aplikovat 57 μm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Technický list

Zasychání: (ČSN 673052)

120 µm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	proti prachu (stupeň 1)	na dotek (stupeň 3)	na manipulaci (stupeň 4)
	35 minut	1 hodina	3 hodiny

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu. Plně zatěžovat a měřit lze nanesený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

3 hod., při teplotě 23 ± 2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při vysokých teplotách může být až poloviční, naopak při nízkých teplotách i několikrát delší.

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Mat, resp. 2 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless	štětec/váleček
ředidlo	ZT 03	ZT 03
hmotnostně	8 %	9 %
objemově	13 %	15 %

Stékavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%	
natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	nestéká 270 µm WFT

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte vysoce účinný ekologický čisticí přípravek CL 07.

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Nerezové povrchy: Proveďte ruční nebo strojní zdrsnění a povrch omyjte ekologickým čisticím přípravkem CL 07.

Pozinkované povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu abrazivního ometení (sweeping), např. křemičitým pískem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsněte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem. Žárově pozinkované a metalizované povrchy se doporučují nejprve „poprášit“ hodně naředěnou barvou.

Technický list

Hliníkové povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu ometení (sweeping) nekovovým abrazivem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsňte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem.

Měděné povrchy: Povrch ručně zdrsňte a omyjte ekologickým čistícím přípravkem CL 07. Pokud použijete pro úpravu povrchu metodu moření, je nutné povrch následně pasivovat.

Povrchy již opatřené nátěrem: V případě, že není znám typ starého nátěru, ověřte nejprve testem vzájemnou snášenlivost. Ředidlem nebo čistícím přípravkem CL 07 odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Na malé části aplikujte natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu. Pokud nedojde do 30 minut ke zkrabacení povrchu, nátěr poté zcela vytvrdne a je přílnavý, může být nátěrová hmota použita na renovaci. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot, pokud neprovádíte test snášenlivosti.

Minerální povrchy: Podklad je třeba zbavit nečistot, mastných skvrn, případně přebrousit nebo otryskat. Následně se odstraní prach zametením nebo odsátím. V případě vysoce namáhaných ploch je nutno předem vyzkoušet, jestli je povrchová pevnost minerálního podkladu dostatečná. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot v případě renovací již natíraných povrchů nebo proveďte test vzájemné snášenlivosti.

Způsoby nanášení:

Stříkáci pistole airless, štětec, váleček. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.011" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

Balení v kg:

12 ; 24

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmuMS - střední sušina

GU - jednotka lesku

WFT - tloušťka mokrého filmuHS - vysoká sušina

KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.