

Karta Techniczna

# **PROTECT 340**

**Podkład reaktywny**

Antykorozyjny podkład reaktywny na bazie żywicy poliwinylowej zawierający fosforany cynku oraz kwas ortofosforowy pasywujący korozję.

## **PRODUKTY POWIĄZANE**

**H5910**








Utwardzacz

## **ZASTOSOWANIA**

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia

## **WŁAŚCIWOŚCI**

- Wysoka wydajność
- Bardzo dobre zabezpieczenie podłoży gorzej przygotowanych
  - Doskonałe właściwości antykorozyjne
- Doskonała przyczepność do różnych metali

PODŁOŻA				
Stal		Oczyścić do stopnia czystości Sa 2 <sup>1/2</sup> (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża.		
Stal ocynkowana, aluminium		W celu uzyskania chropowatości podłoża zastosować delikatną obróbkę strumieniowo-ścierną stosując kuliste materiały niemetaliczne lub szlifować papierem ściernym P240-P320 a następnie odtłuścić.		
PROPORCJE MIESZANIA				
	PROTECT 340 H5910	Objętościowo		Wagowo
		1		100
		1		80
LEPKOŚĆ:				
	DIN 4/20°C		18 ÷ 20 s	
APLIKACJA				
 <p>UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu</p>	Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie	Dysza	Ciśnienie	Odległość
		1.2 ÷ 1.5 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Pistolet niskociśnieniowy HVLP zasilany grawitacyjnie	1.2 ÷ 1.3 mm	2 bary	10 ÷ 15 cm
	Liczba warstw	1 - 2		
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	5 ÷ 10 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 12 m <sup>2</sup> /l przy 10 µm PROTECT 340 + H5910 (1+1)		
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.			
	Trwałość mieszanki w 20°C	48 godzin		
	Czas odparowania między warstwami	5 ÷ 10 min		
Szpachlówek poliestrowych, podkładów epoksydowych oraz lakierów akrylowych nie nakładać bezpośrednio na podkład reaktywny.				
CZAS SCHNIĘCIA				
	15min/20°C			

<b>DANE TECHNICZNE</b>				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
PROTECT 340	≈ 37 %	≈ 22 %	≈ 1.07 g/cm <sup>3</sup>	< 12.5µm
H5910	≈ 2 %	≈ 2 %	≈ 0.82 g/cm <sup>3</sup>	—
PROTECT 340 + H5910 (1+1)	≈ 20 %	≈ 12 %	≈ 0.95 g/cm <sup>3</sup>	< 12.5µm
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>				
VOC II/B/c limit*			780 g/l	
VOC rzeczywiste			780 g/l	
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
<b>DOBARWIANIE</b>				
Nie zalecane.				
<b>POKRYWALNY PRZEZ</b>				
Nakładanie kolejnych warstw (podkłady akrylowe, środki ochrony karoserii) możliwe po upływie 15 min przy grubości podkładu 15µm. Maksymalny czas nakładania następnej powłoki wynosi 7dni/20°C.				
<b>WARUNKI APLIKACJI</b>				
Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +15°C do +25°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.				
<b>KOLOR</b>				
Czerwony.				
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>				
Rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.				
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>				
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od +5 do +35°C. Unikać naswietlania promieniami słonecznymi.				
<b>TERMINY PRZYDATNOŚCI *</b>				
PROTECT 340	24 miesiące/20°C			
H5910	24 miesiące/20°C			
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.				
<b>BEZPIECZEŃSTWO</b>				
Patrz Karta Charakterystyki				

**INNE INFORMACJE**

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.