

Karta Techniczna

# **PROTECT 360**

**Podkład epoksydowy antykorozyjny**

Szybkoschnący antykorozyjny podkład epoksydowy utwardzany adduktem aminowym.

## **PRODUKTY POWIĄZANE**




<b>H5950</b>	Utwardzacz do podkładu epoksydowego
<b>H5960</b>	Utwardzacz do podkładu epoksydowego
<b>THIN 60</b>	Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych








## **ZASTOSOWANIA**

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia
- Zewnętrzne powierzchnie zbiorników
  - Konstrukcje stalowe

## **WŁAŚCIWOŚCI**

- Doskonałe właściwości izolacyjne
- Bardzo dobra odporność chemiczna
  - Wysoka wydajność
  - Doskonałe krycie i rozlewność
- Możliwość aplikacji grubych warstw
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA						
Stal	Oczyszczyć 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.					
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.					
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.					
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.					
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatowić papierem ściernym P240-P320. Ponownie odtłuścić.					
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.					
PROPORCJE MIESZANIA						
	Wersja „mokro na mokro”:		Objęściowo		Wagowo	
	PROTECT 360		1		100	
	H5950		1		56	
	PROTECT 360		4		100	
	H5960		1		14.5	
	THIN 60		10 % (25 %; 50 %)		5,4 ( 13,5; 27)	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.						
PARAMETRY NATRYSKU						
Komponent A	Utwardzacz	Proporcja mieszania	THIN 60	Lepkość DIN 4/20°C	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny
PROTECT 360 	H5950	1+1	Brak	18 ÷ 20 s	dysza 1.3 ÷ 1.5mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar, odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.23 ÷ 0.28 mm (0.009" ÷ 0.011") ciśnienie 100 - 120 bar, osłona powietrza 2 - 4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm
	H5960	4+1	10 %	70 ÷ 80 s	dysza 2.2÷2.5mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar, odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015") ciśnienie 100 - 160 bar, osłony powietrza 2 - 4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm
	H5960	4+1	25 %	40 ÷ 60 s	dysza 1.6 ÷ 2.0mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar, odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015") ciśnienie 100 - 140 bar, osłony powietrza 2 -4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm
	H5960	4+1	50 %	25 ÷ 30 s	dysza 1.3 ÷ 1.5mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar, odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.28 ÷ 0.33 mm (0.011" ÷ 0.013") ciśnienie 100 - 120 bar, osłona powietrza 2 - 4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm

APLIKACJA					
	Utwardzacz	Proporcja mieszania	Rozcieńczalnik THIN 60	Grubość pojedynczej suchej warstwy	Zalecana ilość warstw
	H 5950	1+1	brak	25 ÷ 30 µm	2-3
	H 5960	4+1	10%	50 ÷ 60 µm	2
	H 5960	4+1	25%	40 ÷ 50 µm	2
	H 5960	4+1	50%	30 ÷ 40 µm	2
	UWAGA: W przypadku gdy podkład epoksydowy jest jedynym podkładem w powłoce lakierniczej jego grubość nie może być mniejsza niż 80 µm.				
Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie			dla układu 1+1: ok. 4.7 m <sup>2</sup> /l dla układu 4+1: ok. 7.3 m <sup>2</sup> /l przy 80 µm		
Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.					
	Trwałość mieszanki w 20°C		12 godz.		
	Czas odparowania między warstwami		5 ÷ 10 min		
CZAS UTWARDZANIA					
	Czas do szlifowania		20°C	60°C	
	Dla grubości max. 75-105 µm.		12 godz.	45 min.	
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI					
	Odległość		Stosować się do zaleceń producenta sprzętu		
	Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy		10 ÷ 20 min.		
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min. od aplikacji ostatniej warstwy.					
SZLIFOWANIE					
	Szlifowanie na sucho		P240 ÷ P500		
	Szlifowanie na mokro		P400 ÷ P800		
POKRYWALNY PRZEZ					
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 30 min przy grubości 80µm podkładu Protect 360 z utwardzaczem H5950. Dla utwardzacza H5960 czas ten wynosi 45 min/20°C. Maksymalny czas nakładania następnej powłoki bez matowania wynosi 48 godz.					

<b>DANE TECHNICZNE</b>			
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość
PROTECT 360	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm <sup>3</sup>
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm <sup>3</sup>
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm <sup>3</sup>
PROTECT 360 + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm <sup>3</sup>
PROTECT 360 + H5960 : 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm <sup>3</sup>
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>			
VOC II/B/c limit*	540 g/l		
VOC rzeczywiste	540 g/l (dla układu 1+1)		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	382 g/l (dla układu 4+1 + 10% THIN 60)		
	430 g/l (dla układu 4+1 + 25% THIN 60)		
	490 g/l (dla układu 4+1 + 50% THIN 60)		
<b>DOBARWIANIE</b>			
Nie zalecane.			
<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>			
Szary.			
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>			
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 60.			
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>			
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.			
<b>TERMINY PRZYDATNOŚCI *</b>			
PROTECT 360	24 miesiące/20°C		
H5950	24 miesiące/20°C		
H5960	24 miesiące/20°C		
THIN 60	24 miesiące/20°C		
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.			

## BEZPIECZEŃSTWO

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.