

Karta Techniczna

# **PROTECT 365**

**Podkład epoksydowy antykorozyjny**

Grubopowłokowy antykorozyjny podkład epoksydowy  
utwardzany adduktem poliamidowym

## **PRODUKTY POWIĄZANE**





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







## **ZASTOSOWANIA**

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

## **WŁAŚCIWOŚCI**

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

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.			
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				
	PROTECT 365 H5960 THIN 60	Objęściowo	Wagowo	
		PROTECT 365 H5960 Fast THIN 60	4 1 25%	100 16 14
		4 1 15%	100 16 8	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.				
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C	52 ÷ 68 s		
APLIKACJA				
 <p>UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu</p>	Natrysk pneumatyczny	Dysza 1.8 ÷ 2.2 mm	Ciśnienie 3 ÷ 4 bar	Odległość 15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza	0.38 ÷ 0.43 mm (0.015" ÷ 0.017")	100 ÷ 160 bar Osłona powietrza 2 bary,	10 ÷ 15 cm
	Liczba warstw	1 - 2		
	UWAGA: W przypadku gdy podkład epoksydowy jest jedynym podkładem w powłoce lakierniczej jego grubość nie może być mniejsza niż 80 µm.			
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	80 µm		

	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok.7.3 m <sup>2</sup> /l przy 80 μm PROTECT 365 + H5960 (4+1)			
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.				
	Trwałość mieszanki w 20°C	12 godz. dla utwardzacza H 5960 4 godz. dla utwardzacza H5960 FAST			
	Czas odparowania między warstwami	10 ÷ 15 min			
<b>CZAS UTWARDZANIA</b>					
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 130 μm.	H 5960		H5960 Fast	
		20°C	60°C	20°C	60°C
		24 godz.	45 min.	14 godz.	30 min.
<b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI</b>					
	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.					
<b>SZLIFOWANIE</b>					
	Szlifowanie na sucho	P240 ÷ P500			
	Szlifowanie na mokro	P400 ÷ P800			
<b>POKRYWALNY PRZEZ</b>					
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 45 min przy grubości 80μm podkładu. Maksymalny czas malowania bez matowienia wynosi 48 godz. Utwardzacz H 5960 FAST pozwala na nakładanie szpachłówki przemysłowej Tech Plus po 4 godz.					
<b>DANE TECHNICZNE</b>					
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie	
PROTECT 365	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm <sup>3</sup>	< 25μm	
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm <sup>3</sup>	—	
PROTECT 365 + H5960 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm <sup>3</sup>	< 25μm	

<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>	
VOC II/B/c limit*	540 g/l
VOC rzeczywiste	510 g/l (dla układu 4+1 + 25% THIN 60)
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	
<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, beżowy.	
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>	
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 60.	
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>	
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od +5 do +35°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.	
<b>TERMINY PRZYDATNOŚCI *</b>	
PROTECT 365	24 miesiące/20°C
H5960	24 miesiące/20°C
H5960 FAST	24 miesiące/20°C
THIN 60	24 miesiące/20°C
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.	
<b>BEZPIECZEŃSTWO</b>	
Patrz Karta Charakterystyki	
<b>INNE INFORMACJE</b>	
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.	