

Karta Techniczna

PROTECT 365

Podkład epoksydowy antykorozyjny

Grubopowłokowy antykorozyjny podkład epoksydowy
utwardzany adduktem poliamidowym

PRODUKTY POWIĄZANE





H5960	Utwardzacz do podkładu epoksydowego
H5960 FAST	Utwardzacz do podkładu epoksydowego szybki
THIN 60	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	Oczyszczyć do stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (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, zgorzeliiny 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	
		4	100	
		1	16	
		25%	14	
	PROTECT 365	4	100	
	H5960 Fast	1	16	
	THIN 60	15%	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 ² /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			
CZAS UTWARDZANIA					
	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.
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 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.					
DANE TECHNICZNE					
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo		Gęstość	
PROTECT 365	≈ 76 %	≈ 58 %		≈ 1.57 g/cm ³	
H5960	≈ 68%	≈ 65%		≈ 0.92 g/cm ³	
PROTECT 365 + H5960 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%		≈ 1.44 g/cm ³	

ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH	
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	
DOBARWIANIE	
Nie zalecane.	
WARUNKI APLIKACJI	
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.	
KOLOR	
Szary, beżowy.	
CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 60.	
WARUNKI PRZECHOWYWANIA	
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI *	
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.	
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.	