

Karta Techniczna

PROTECT 368 UHS

PODKŁAD EPOKSYDOWY ANTYKOROZYJNY UHS

Antykorozyjny podkład epoksydowy o wysokiej zawartości części stałych utwardzany adduktem aminowym

PRODUKTY POWIĄZANE





H 5970	Utwardzacz do podkładu epoksydowego standardowy, szybki
THIN 60	Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych







ZASTOSOWANIA

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

WŁAŚCIWOŚCI

- Wysoka zawartość części stałych
- Doskonałe właściwości antykorozyjne
 - Doskonałe właściwości izolacyjne
 - Doskonała rozlewność
 - Możliwość aplikacji grubych warstw
 - Bardzo dobra odporność chemiczna
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA					
Stal	Oczyścić 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, 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 368 UHS H 5970 THIN 60	Objęściowo	Wagowo		
		4	100		
		1	15		
		10% ÷ 20%	5.5 ÷ 11		
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.					
LEPKOŚĆ					
	DIN 4/20°C	4 + 1	100 – 120 s		
		4 + 1 + 10%	60 – 65 s		
		4 + 1 + 20%	32 – 37 s		
APLIKACJA					
	Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie	Dysza	Ciśnienie	Odległość	
		1.6 ÷ 2.2 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm	
UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu		Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza 0.33 ÷ 0.43 mm (0.013" ÷ 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	4 + 1	4 + 1 + 10%	4 + 1 + 20%	
		100 ÷ 120 µm	80 ÷ 100 µm	60 ÷ 80 µm	
Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 8.3 m ² /l przy 80 µm PROTECT 368 UHS + H 5970 (4:1)				
Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.					

	Trwałość mieszanki w 20°C	6 godz.	
	Czas odparowania między warstwami	15 ± 20 min	
CZAS UTWARDZANIA			
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 130 µm.	20°C	60°C
		24 godz.	45 min.
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI			
	Odległość	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu	
	Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	15 ± 25 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/20°C przy grubości 80µm podkładu. Maksymalny czas malowania bez matowienia wynosi 48 godz.			
DANE TECHNICZNE			
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość
PROTECT 368 UHS	≈ 82 %	≈ 67 %	≈ 1.62 g/cm ³
H 5970	≈ 71%	≈ 66%	≈ 0.97 g/cm ³
PROTECT 368 UHS + H 5970 (4:1)	≈ 81%	≈ 67%	≈ 1.53 g/cm ³
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH			
VOC II/B/c limit*	540 g/l		
VOC rzeczywiste	283 g/l (dla układu 4+1)		
	327 g/l (dla układu 4+1+10%)		
	363g/l (dla układu 4+1+20%)		
* 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	
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 368 UHS	24 miesiące/20°C
H 5970	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.	