

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	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				
		Objęściowo	Wagowo	
	PROTECT 368 UHS	4	100	
	H 5970	1	15	
	THIN 60	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 <sup>2</sup> /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		
<b>CZAS UTWARDZANIA</b>				
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 130 µm.	20°C	60°C	
		24 godz.	45 min.	
<b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI</b>				
	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.				
<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/20°C przy grubości 80µm podkładu. Maksymalny czas malowania bez matowienia wynosi 48 godz.				
<b>DANE TECHNICZNE</b>				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
PROTECT 368 UHS	≈ 82 %	≈ 67 %	≈ 1.62 g/cm <sup>3</sup>	< 25µm
H 5970	≈ 71%	≈ 66%	≈ 0.97 g/cm <sup>3</sup>	—
PROTECT 368 UHS + H5970 (4:1)	≈ 81%	≈ 67%	≈ 1.53 g/cm <sup>3</sup>	< 25µm
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>				
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 suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od +5 do +35°C. 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.