

Karta Techniczna

PROTECT 368 TIX UHS

PODKŁAD EPOKSYDOWY ANTYKOROZYJNY UHS

Antykorozyjny grubopowłokowy podkład epoksydowy o wysokiej zawartości części stałych utwardzany adduktem aminowym

PRODUKTY POWIĄZANE





H 5970 STANDARD	Utwardzacz do podkładu epoksydowego standardowy
H 5970 SLOW	Utwardzacz do podkładu epoksydowego wolny
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
- Możliwość aplikacji do 300 µm na mokro w jednej warstwie

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.			
Szpachłówki 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 TIX UHS H 5970 THIN 60	Objętościowo	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				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie	Dysza 1.6 ÷ 2.2 mm	Ciśnienie 3 ÷ 4 bar	Odległość 15 ÷ 20 cm
	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: Minimalna grubość podkładu epoksydowego nie może być mniejsza niż 80 µm dla stali oraz 60 µm dla aluminium.			
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	100 ÷ 120 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 8.0 m ² /l 0.13 l/ m ² przy 80 µm PROTECT 368 TIX UHS + H 5970 (4:1)		
Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.				

	Trwałość mieszanki w 20°C	H5970 SLOW 6 godz. H5970 STANDARD 1 godz.					
	Czas odparowania między warstwami	15 ±20 min					
CZAS UTWARDZANIA							
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 130 µm.	H 5960 SLOW			H 5960 STANDARD		
		10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
		-	24 godz.	60 min.	48 godz.	14 godz.	45 min.
SZLIFOWANIE							
	Szlifowanie na sucho	P240 ÷ P500					
POKRYWALNY PRZEZ							
Czas nakładania farby nawierzchniowej przy grubości podkładu 80µm.	10°C	20°C	60°C				
	4 godz. dla H5970 STANDARD	90 min. dla H5970 SLOW 60 min. dla H5970 STANDARD	50 min. dla H5970 SLOW 30 min. dla H5970 STANDARD				
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Maksymalny czas malowania bez matowania wynosi 48 godz. Utwardzacz H 5970 STANDARD pozwala na nakładanie szpachlówki przemysłowej Tech Plus po 8 godz.							
DANE TECHNICZNE							
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie			
PROTECT 368 TIX UHS	≈ 80 %	≈ 63%	≈ 1.55 g/cm ³	< 25µm			
H 5970	≈ 71%	≈ 66%	≈ 0.97 g/cm ³	—			
PROTECT 368 TIX UHS + H 5970 (4:1)	≈79%	≈ 64%	≈ 1.43 g/cm ³	< 25µm			
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH							
VOC II/B/c limit*	540 g/l						
VOC rzeczywiste	310 g/l (dla układu 4+1) 350 g/l (dla układu 4+1+10%) 385 g/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 +10°C do +35°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.	
ODPORNOŚĆ NA TEMPERATURĘ	
Podkład można użytkować w zakresie temperatur od -60°C do +80°C. Dopuszcza się okresowe użytkowanie w temperaturach do +120°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 TIX UHS	24 miesiące/20°C
H 5970 SLOW	24 miesiące/20°C
H 5970 STANDARD	24 miesiące/20°C
THIN 60	24 miesiące/20°C
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.	
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki	
INNE INFORMACJE	
Numer rejestrowy: 000024104. 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.	