

Karta Techniczna

PROTECT 365 TIX

Podkład epoksydowy antykorozyjny

Grubopowłokowy antykorozyjny podkład epoksydowy
utwardzany adduktem poliamidowym

PRODUKTY POWIĄZANE

H5960 STANDARD

Utwardzacz do podkładu epoksydowego
standardowy

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 do 350 μm na mokro w jednej warstwie
 - 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, 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 365 TIX H5960 STANDARD THIN 60	Objętościowo	Wagowo	
		4	100	1
	THIN 60	25%	14	
	PROTECT 365 TIX H5960 FAST THIN 60	4	100	1
		15%	8	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.				
LEPKOŚĆ				
	DIN 6/20°C	15 ÷ 20s		
APLIKACJA				
	Natrysk pneumatyczny	Dysza	Ciśnienie	Odległość
		1.8 ÷ 2.2 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	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					
	UWAGA: Minimalna grubość podkładu epoksydowego nie może być mniejsza niż 80 µm dla stali oraz 60 µm dla aluminium.						
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	150 µm					
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 7.3 m ² /l 0.14 l/ m ² przy 80 µm PROTECT 365 TIX + H5960 (4+1)					
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.						
	Trwałość mieszanki w 20°C	12 godz. dla utwardzacza H 5960 STANDARD 3 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 STANDARD			H5960 FAST		
		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 H5960 STANDARD 2 godz. dla H5960 FAST	60 min. dla H5960 STANDARD 45 min. dla H5960 FAST		30 min. dla H5960 STANDARD 20 min. dla H5960 FAST			
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Maksymalny czas malowania bez matowania 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	Roztarcie		
PROTECT 365 TIX	≈ 76 %	≈ 58 %		≈ 1.48 g/cm ³	< 25µm		
H5960	≈ 68%	≈ 65%		≈ 0.92 g/cm ³	—		
PROTECT 365 TIX + H5960 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%		≈ 1.37 g/cm ³	< 25µm		

ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH	
VOC II/B/c limit*	540 g/l
VOC rzeczywiste	480 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 +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.	
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 nasłonecznienia promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI *	
PROTECT 365 TIX	24 miesiące/20°C
H5960 STANDARD	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	
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.	