

EPOTEK 2K HS

Код:

F330HSXXXX

Описание

Толстослойный двухкомпонентный эпокси-полиамидный праймер

Характеристики

- Отличная адгезия;
- Высокая укрывистость;
- Отличные антикоррозионные показатели;
- Продукт можно наносить толстым слоем без образования подтеков
- Может использоваться как праймер, а так же как промежуточный грунт;
- Высокие физико-химические показатели

Поставочные характеристики

Вязкость А+В (DIN 8 при 20°C), сек.	: 20 - 30
Удельный вес смеси А+В (при 20°C), г/л	: 1350- 1450
% сухой остаток по весу А+В	: 70 - 74
% сухой остаток по объему А+В	: 56 - 60
Л.О.В. А+И, г/л	: 480-520
Доступные цвета	: F330HS7035 серый f303sp0900 белый
Уровень блеска (60°)	: Цвета «Colour Passion» системы :10-20

Проведенные испытания

Адгезия по UNI EN ISO 2409	Отличный уровень адгезии (значение 0) (диапазон от 0 до 5, где 0-наилучшая и 5- наихудшая)
Климатическая камера UNI EN ISO 6270	500 часов (без дефектов)
Соленной туман UNI EN ISO 9227	500 часов (без дефектов)
Термостойкость	Покрытие выдерживает 15 циклов с изменением температуры от -40°C до +120°C. Дефекты покрытия отсутствуют
Химическая устойчивость (положительные результаты теста)	Уксусная кислота 5%, Серная кислота 10%, Хлорид натрия 20%, Едкий натр 10%, Сульфат натрия 10%, Гипохлорит натрия 10%, Дифференциальное масло, Гидравлическое масло, Дизельное моторное масло, Синтетическое моторное масло, Льняное масло, Вазелин, Бензин 99о.ч., Бензин без свинца, Диз.топливо, Парафиновый раствор 5%, Глицерин, Ацетон, Этанол, Solvesso 100, Dowanol PM , Солевые р-ры 5%,дистиллированная вода.

Тип поверхности

Железо, Сталь	Гальванизированные метал. листы	Алюминий	Цемент
X	X	X	X

Подготовка поверхности

Поверхность должно быть сухой и полностью очищена от пыли и ржавчины
Все следы солеотложения, масла и жира должны быть удалены соответствующими ПАВ

-Железо\сталь: Степень подготовки поверхности SA 2½ (ISO 8501-1).

-Гальванизированные метал. листы: Пескоструйная обработка до степени тщательности SaS. При отсутствии возможности пескоструйной обработки, поверхности должна быть обработана и очищена вручную. В этом случае, рекомендуется проводить испытания на адгезию.

-Алюминий: Пескоструйная обработка до степени тщательности SaS.

При отсутствии возможности дробеструйной обработки, поверхности должна быть обработана и очищена вручную. В этом случае, рекомендуется проводить испытания на адгезию.

-Цемент: Рекомендуется обработать поверхность соответствующим очистителем и/или обдуть.

-Удаление старого покрытия: Для удаления старого покрытия рекомендуется использовать либо пескоструйную обработку (ISO 8501-1) либо механическую очистку до степени чистоты PSt2.

Подготовка продукта

Для достижения наилучшего результата рекомендуется:

- Тщательно перемешивать продукт перед использованием

- Тщательно перемешивать смесь

- Не использовать продукт после истечения времени жизнеспособности

- Соблюдать соотношение смешения части А и В:

Отвердитель, % масс : 20%

Соотношение отвердителя по объему : 3:1

Летний отвердитель :F903CT

Зимний отвердитель :F903CT/I

Время жизнеспособности при +10 °C, (рабочая вязкость):10-12 часов

Время жизнеспособности при +20 °C, (рабочая вязкость):6-8 часов

Время жизнеспособности при +30 °C, (рабочая вязкость):4-6 часа

Информация о разбавлении приведена в таблице ниже.

Условия нанесения

Продукт следует наносить при температуре от +5°C до +30°C и при относительной влажности не выше 80%.

Температура поверхности должна быть как минимум на 3 °C выше чем точка росы.

Температура ниже +5°C значительно замедляет сушку.

Способы нанесения

Краскопульт	Разбавитель	Разбавление (%)	Давление (атм)	Форсунка (мм)	Факел (°)	Степень сжатия
	FDE05	10 - 15	1.6 – 2.2	1.8 - 2.2	45	/
AIRLESS	Разбавитель	Разбавление (%)	Давление (бар)	Форсунка (мм/р)	Факел (°)	Степень сжатия
	FDE05	5 – 10	140	0,15	30	30 : 1
AIRMIX	Разбавитель	Разбавление (%)	Давление (бар)	Форсунка (мм/р)	Факел (°)	Степень сжатия
	FDE05	0 - 5	90	0,15	30	30 : 1
Электростатическое нанесение	Разбавитель	Разбавление (%)	Давление (бар)	Форсунка (мм/р)	Факел (°)	Степень сжатия
	FDE05	10 – 15	140	0,15	40	30 : 1

При отсутствии разбавителя FDE05 можно использовать DL001.

Приведенные данные носят информативный характер и должны быть уточнены в каждом конкретном случае.

Сушка

Толщина сухого слоя (DTF) 70μ	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
От пыли	30 – 40 минут	20 – 30 минут	10 – 20 минут
На отлип	6 – 8 часов	4 – 6 часа	2 – 4 часа
До степени 3	28 – 32 часа	16 – 20 часов	12 – 16 часов
Штабелирование	36 часов	24 часа	16 часов
Полное отверждение	14 дней	10 дней	7 дней

Время сушки зависит от толщины покрытия и относительной влажности.

Проветривание помещения ускоряет сушку.

Время штабелирования зависит от толщины покрытия, относительной влажности и размеров изделия

Предыдущий слой

Рекомендуемое время перекрытия (при 20 °C и влажности 50%)	Минимум	Максимум
		4 часа
Рекомендуемый грунт, если продукт используется в качестве промежуточного грунта	Продукт может наноситься на эпоксидные цинкосодежащие ЛКМ, эпоксидные или акриловые грунты. В качестве финишного слоя можно использовать любые эмали на основе растворителей или на водной основе.	
Рекомендуемая эмаль	Продукт может использоваться как самогрунт и совместим со всеми эмалями на основе растворителей	

Время перекрытия сильно зависит от толщины слоя и условий сушки.

По истечению максимального времени перекрытия, рекомендуется предварительная шлифовка.

Толщина и расход

Толщина	Мокрый слой	Сухой слой	Теоретический расход		Теоретический расход на 1 м ²	
			м ² /л	м ² /кг	л	кг
Минимум, μ	240	100	4.20	2.9	0,240	0,350
Максимум, μ	470	200	2.10	1.5	0,470	0,680

Значения толщины и расхода носят только информативный характер. Фактические значения зависят от способа нанесения.

Упаковка

F330HSXXXX

25кг
5 кг

Рекомендации по использованию

Использование и утилизация продукта должны быть осуществлены в соответствии с текущим законодательством.
После нанесения продукта рекомендуется тщательно очистить оборудование соответствующими растворителями

Рекомендуемый цикл

ЕРОТЕК 2K рассчитан для нанесения непосредственно на железо, алюминий, гальванизированные металлические листы. Рекомендуются следующие эмали:

- Techno 2K FF f303ffXXXX
- Politech 2K f420spXXXX
- Sintorapid f410spXXXX

Рекомендуемый цикл окраски резервуаров и цистерн с повышенными требованиями к хим. стойкости:

- Грунт: Epotech 2K HS F330HSXXXX
- Эмаль: Epotech bitume 2K f338sp0970

Толстослойный цикл с повышенной устойчивостью к коррозии и атмосферным воздействиям:

- Грунт: Epotech 2K ZN f332sp0703
- Промежуточный грунт: Epotech 2K HS F330HSXXXX
- Эмаль: Politech 2K f420spXXXX или Techno 2K FF f303ffXXXX

Меры предосторожности

Только для профессионального использования с соблюдением требований паспорта безопасности и требований, указанных на упаковке

Хранение

Продукт стабилен в течение 12 месяцев при температуре хранения от +5°C до +30°C.
Продукт следует хранить в сухом, проветриваемом помещении, избегая источников
тепла

□□□□□□□□□□

Информация, приведённая в данной технической карте, основывается на нашем опыте и знаниях.

Фирма Sirca гарантирует заявленные физико-химические характеристики продукта при условии выполнения указанных условий.

Ответственность за конечный результат применения продукта полностью лежит на пользователе, который перед применением продукта должен проверить, отвечает ли продукт его требованиям в плане безопасности, средств применения, окрашиваемых материалов и окружающих условий.

Коммерческая и техническая структура фирмы Sirca всегда в Вашем распоряжении для дальнейших пояснений, касающихся правильного применения наших продуктов