



EP02-S

0001

Epoxidové farby

2K-Farba základná epoxidová

Obchodný názov / Kód výrobku	EP02-S / 0001																			
Materiálová báza	Epoxidová živica																			
Stupeň lesku	Matný																			
Tužidlo	ET02 ET05																			
Riedidlo	S6300																			
Pomer tuženia Farba: Tužidlo	10 : 1 hmotnostné (váhové) diely 6 : 1 objemové (obsahové) diely Farbu nie je možné riediť pred jej natužením!																			
Reakčný čas	10 minút po natužení.																			
Lehota spracovateľnosti, 20 °C	ET02 - max. 4 hodiny ET05 - max. 4 hodiny <u>Natužená zmes sa v žiadnom prípade NESMIE používať po uplynutí lehoty spracovateľnosti (t. j. 4 hod.) a nie je možné ju miešať s novo natuženou zmesou, alebo naopak!</u>																			
Údaje o spracovaní	Striekanie vzduch Riedidlo: S6300 Aplikačná viskozita: 20 až 50 s / pohárik 4 mm DIN / 20 °C Dýza: 1,3 - 1,6 mm Tlak: 3 – 5 bar Striekanie airless / airmix Riedidlo: S6300 Aplikačná viskozita: 40 až 80 s / pohárik 4 mm DIN / 20 °C Dýza: 0,28 – 0,33 mm airless / E311, E411 airmix Tlak: 120 – 150 bar airless 80 – 120 bar / 1,8 – 2,2 bar airmix Valček, štetec Riedidlo: S6300 Aplikačná viskozita: 20 až 80 s / pohárik 4 mm DIN / 20 °C																			
Spracovanie	Farba a tužidlo musia mať pred spracovaním teplotu min. 10 – 25 °C! Farbu po otvorení obalu dokonale rozmiešajte. Pri použití menšieho množstva farby, než je celé balenie, odvážte dopredu vypočítané množstvo farby (10 hmotn. dielov farby a 1 hmotn. diel tužidla), prípadne odmerajte objemové diely pomocou príslušného pravítka (6 objem. dielov farby a 1 objem. diel tužidla). Po dokonalom premiešaní oboch zložiek natuženú zmes nariedte na potrebnú viskozitu podľa aplikácie riedidlom S6300. Nanášanie farby sa odporúča začať 10 minút od natuženia (reakčný čas).																			
Dĺžka zasychania, 20 °C Mokrú hrúbku 50 µm	<table> <tr> <th></th><th>ET02</th><th>ET05</th></tr> <tr> <td>Zaschnutý proti prachu / 20 °C:</td><td>50 minút</td><td>30 minút</td></tr> <tr> <td>Zaschnutý na dotyk / nelepivý / 20 °C:</td><td>90 minút</td><td>40 minút</td></tr> <tr> <td>Prelakovateľnosť / 20 °C:</td><td>180 minút</td><td>90 minút</td></tr> <tr> <td>Manipulovateľnosť / 20 °C:</td><td>4 hodiny</td><td>90 minút</td></tr> <tr> <td>Konečná tvrdosť / 20 °C:</td><td>7 dní</td><td>7 dní</td></tr> </table> Rýchlosť zasychania a dosiahnutie konečných vlastností sa mení v závislosti od klimatických podmienok a hrúbky vrstvy náteru. Teplota prisúšania: max. 60 °C		ET02	ET05	Zaschnutý proti prachu / 20 °C:	50 minút	30 minút	Zaschnutý na dotyk / nelepivý / 20 °C:	90 minút	40 minút	Prelakovateľnosť / 20 °C:	180 minút	90 minút	Manipulovateľnosť / 20 °C:	4 hodiny	90 minút	Konečná tvrdosť / 20 °C:	7 dní	7 dní	
	ET02	ET05																		
Zaschnutý proti prachu / 20 °C:	50 minút	30 minút																		
Zaschnutý na dotyk / nelepivý / 20 °C:	90 minút	40 minút																		
Prelakovateľnosť / 20 °C:	180 minút	90 minút																		
Manipulovateľnosť / 20 °C:	4 hodiny	90 minút																		
Konečná tvrdosť / 20 °C:	7 dní	7 dní																		



EP02-S

0001

Epoxidové farby

2K-Farba základná epoxidová

**Maximálne riedenie do
500 g VOC v 1 l natuženej
a nariedenej zmesi**

Aplikačné údaje

Farebný odtieň: 0100, 0110, 0840, odtiene RAL dohodou
Viskozita dodávateľská, 20 °C: tixotropná
Hustota, farba, 20 °C: 1,60 až 1,70 g/cm³
Hustota, natužená zmes, 20 °C: 1,50 až 1,60 g/cm³
Obsah sušiny, farba: cca 76 % hmotnostných
Obsah sušiny, natužená zmes: cca 74 % hmotnostných
 cca 56 % objemových
Obsah VOC, farba: cca 240 g/kg
Obsah VOC, natužená zmes: cca 260 g/kg
 cca 410 g/l
Obsah celkového organického uhlíka TOC, natužená zmes: 220 g/kg
Teoretická výdatnosť:
 Hrúbka suchého náteru 40 µm 8 až 10 m²/kg
 Spotreba je závislá od tvaru objektu, drsnosti podkladu a techniky a podmienok pri nanášaní.

100 g S6300 na 1 kg natuženej zmesi (tužidlo ET02 aj ET05).
 Podľa Vyhlásenia č. 415/2012 Zb.

Aplikačné podmienky

Teplota vzduchu: +5 až +30 °C
Teplota farby a tužidla: +10 až +25 °C
Teplota povrchu predmetu: min. 3 °C nad hranicou rosného bodu
Relatívna vlhkosť vzduchu: max. 70 %
Počet vrstiev: 1 – 2
Hrúbka vrstvy, mokrá: min. 75 µm
 odporúčaná: 100 – 125 µm
Hrúbka vrstvy, suchá: min. 40 µm
 odporúčaná: 60 µm
 Hrúbka vrstvy, aplikovaná v jednom pracovnom kroku na zvislú plochu, je závislá od tvaru objektu, drsnosti podkladu a podmienok pri nanášaní.
Prelakovateľnosť: Farba je prepracovateľná sama sebou alebo vhodným vrchným náterom.
 Druhú vrstvu základu je možné naniesť spôsobom tzv. „mokrý do mokrého“ za 30 – 60 minút.
 Vrstvu vrchného náteru je možné naniesť po 3 hodinách (tužidlo ET02) alebo 90 minútach (tužidlo ET05) zasychania základu.

Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia pred nanosením ďalšieho náteru je nutné dokonale očistiť povrch, najlepšie opláchnutím vysokotlakovou čistou vodou a nechať uschnúť.
 Max. lehota prelakovateľnosti vrchným náterom je 30 – 50 dní, po jej prekročení je nutné naniesť novú kotviacu vrstvu základu v suchej hrúbke 30 – 40 µm.

Použitie

Základné nátery kovových výrobkov vrátane pozinkovaných a hliníkových (napr. konštrukcie, kovové prepravné aj obytné kontajnery, kryty strojov, stĺpy osvetlenia, zárubne, kovové palety a pod.). Má výbornú antikoroziu a chemickú odolnosť a vynikajúcu priľnavosť k podkladu. Je vhodná ako základný náter s bezproblémovým prelakovaním širokou škálou vrchných náterov



EP02-S

0001

Epoxidové farby

2K-Farba základná epoxidová

**Príprava povrchu
Oceľ**

polyuretánových a syntetických. Farbu je možné použiť aj na nátery minerálnych podkladov a niektorých plastov (nutné vykonať skúšku príľnavosti).

Z kovového povrchu je nutné dôkladne odstrániť mastnotu, okoviny, staré nátery, korózne splodiny a prach na stupeň St 3, prípadne opieskovaním na Sa 2½. Zvary a ostré hrany je nutné zabrúsiť. Pri tomto spôsobe predúpravy povrchu sú dosiahnuté optimálne antikorózne vlastnosti náteru. Aplikácia farby musí začať najneskôr do 6 hodín po opieskovaní, aby nedošlo k vzniku bleskovej korózie!

**Príprava povrchu
Galvanicky zinkovaná oceľ**

Z galvanicky zinkovaných povrchov (plech) je nutné pred nanesením náteru odstrániť mechanické nečistoty a povrch dôkladne odmasť omytím vodou s vhodným detergentom. Je vhodné použiť teplú vodu.

Je nutné použiť iba tužidlo ET02 !!!

Odporúčame vykonať skúšku vhodnosti na dané účely použitia.

**Príprava povrchu
Pozinkovaná oceľ**

Nové žiarovo zinkované povrchy (plochy) je nutné pred náterom dôkladne očistiť, umyť, odmasť vhodným vodou riediteľným alkalickým detergentom, odstrániť korózne produkty zinku (biela hrdza). Pri väčšom znečistení sa odporúča ľahké prepieskovanie nekovovým abrazívom (sweeping), a to iba pri hrúbkach zinkovej vrstvy 80 µm a viac. Podrobnosti sú uvedené v samostatnom technickom návode na prípravu zinkového podkladu.

Je nutné použiť iba tužidlo ET02 !!!

Odporúčame vykonať skúšku vhodnosti na dané účely použitia.

Úžitkové vlastnosti

Vytvrdený náter je oteruodolný.

Príľnavosť mriežkou (oceľ): stupeň 0 až 1

Teplotná odolnosť:

Dlhodobá: 90 °C

Krátkodobá (max. 60 minút, za sucha): 120 °C

Ak potrebujete bližšie podrobnosti, kontaktujte naše technické oddelenie.

Čistenie a údržba

Miešacie a aplikačné nástroje musia byť čo najskôr vyčistené riedidlom C6000 alebo S6300.

Balenie

Kovové obaly 1 kg až 200 kg podľa dohody.

Skladovanie

Farba 24 mesiacov, tužidlo 6 mesiacov od dátumu výroby pri skladovaní v pôvodných uzavretých obaloch v suchu, mimo dosahu priameho slnečného žiarenia pri teplote +5 až +25 °C. Skladovacie priestory musia spĺňať všetky podmienky pre skladovanie horľavých kvapalín II. triedy nebezpečnosti.

Dokumentácia

Technicko-aplikačný list
Karta bezpečnostných údajov

Likvidácia odpadov

Náterová hmota N 08 01 11 Odpadové farby
Vyprázdnený obal N 15 01 10 Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok

**EP02-S****0001****Epoxidové farby****2K-Farba základná epoxidová****Odvolanie**

Údaje o výrobku uvedené v tomto technicko-aplikačnom liste sú výsledkom súčasnej úrovne výroby, laboratórnych testov a aplikačných skúšok. Výrobca si vyhradzuje právo zmien podľa stavu vývoja. Vzhľadom na to, že výrobok sa často používa mimo rámca našej kontroly, nemôžeme ručiť za nič iné než za kvalitu výrobku ako takého. Neručíme za chyby vzniknuté nesprávnou aplikáciou, použitím po lehote skladovateľnosti alebo nesprávnym skladovaním.

Tento dokument poskytuje iba nezáväzné informácie, ktoré je nutné konkretizovať pre určitý typ výrobku u následného používateľa. V žiadnom prípade tento dokument taktiež nenahrádza údaje o identifikácii tohto výrobku uvedené v karte bezpečnostných údajov.

Dátum vydania

19. 10. 2015

Dátum revízie

19. 10. 2015

Pred začatím práce s daným výrobkom si VŽDY dôkladne preštudujte jeho kartu bezpečnostných údajov a karty bezpečnostných údajov príslušného tužidla! Dodržujte pokyny pre bezpečné zaobchádzanie a bezpečnosť práce.

Ak potrebujete bližšie podrobnosti, kontaktujte naše technické oddelenie.