|  |  |
| --- | --- |
| **Obchodní název /**  **Kód výrobku** | **EP02-S /**  **0001** |
|  |  |
| **Materiálová báze** | Epoxidová pryskyřice |
|  |  |
| **Stupeň lesku** | Matný |
|  |  |
| **Tužidlo** | **ET02**  **ET05** |
|  |  |
| **Ředidlo** | **S6300** |
|  |  |
| **Poměr tužení**  **Barva : Tužidlo** | 10 : 1 hmotnostní (váhové) díly  6 : 1 objemové (obsahové) díly  **Barvu nelze ředit před jejím natužením!** |
|  |  |
| **Reakční doba** | 10 minut po natužení. |
|  | |
| **Doba zpracovatelnosti,**  **20 °C** | ET02 - max. 4 hodiny  ET02 - max. 4 hodiny  **Natužená směs se v žádném případě NESMÍ používat po uplynutí doby zpracovatelnosti (tj. 4 hod.) a nelze ji míchat s nově natuženou směsí, nebo naopak!** |
|  |  |
| **Údaje o zpracování** | **Stříkání vzduch**  Ředidlo: S6300  Aplikační viskozita: 20 až 50 s / pohárek 4 mm DIN / 20 °C  Tryska: 1,3 - 1,6 mm  Tlak: 3 - 5 bar  **Stříkání airless / airmix**  Ředidlo: S6300  Aplikační viskozita: 40 až 80 s / pohárek 4 mm DIN / 20 °C  Tryska: 0,28 - 0,33 mm airless / E311, E411 airmix  Tlak: 120 - 150 bar airless  80 - 120 bar / 1,8 - 2,2 bar airmix  **Váleček, štětec**  Ředidlo: S6300  Aplikační viskozita: 20 až 80 s / pohárek 4 mm DIN / 20 °C |
|  |  |
| **Zpracování** | **Barva a tužidlo musí mít před zpracováním teplotu min. 10 - 25 °C!**  Barvu po otevření obalu dokonale rozmíchejte. Při použití menšího množství barvy než je celé balení, odvažte předem vypočtené množství barvy  (10 hmotn. dílů barvy a 1 hmotn. díl tužidla), případně odměřte objemové díly pomocí příslušného pravítka (6 objem. dílů barvy a 1 objem. díl tužidla). Po dokonalém promíchání obou složek natuženou směs nařeďte na potřebnou viskozitu dle aplikace ředidlem S6300. Nanášení barvy je doporučeno zahájit 10 minut od natužení (reakční doba). |
|  |  |
| **Doba zasychání, 20 °C**  **Mokrá tloušťka 50 m** | ET02 ET05  Zaschlý proti prachu / 20 °C: 50 minut 30 minut  Zaschlý na dotek / nelepivý / 20 °C: 90 minut 40 minut  Přelakovatelnost/ 20 °C: 180 minut 90 minut  Manipulovatelnost / 20 °C: 4 hodiny 90 minut  Konečná tvrdost / 20 °C: 7 dní 7 dní  Rychlost zasychání a dosažení konečných vlastností se mění v závislosti na klimatických podmínkách a tloušťce vrstvy nátěru.  **Teplota přisoušení:** max. 60 °C |
|  |  |
|  | **Barevný odstín:** 0100, 0110, 0840, odstíny RAL dohodou  **Viskozita dodavatelská, 20 °C:** tixotropní  **Hustota, barva, 20 °C:** 1,60 až 1,70 g/cm3  **Hustota, natužená směs, 20 °C:** 1,50 až 1,60 g/cm3  **Obsah sušiny, barva:** cca 76 % hmotnostních  **Obsah sušiny, natužená směs:** cca 74 %hmotnostních  cca 56 % objemových  **Obsah VOC, barva:** cca240 g/kg  **Obsah VOC, natužená směs:** cca260 g/kg  cca 410 g/l  **Obsah celkového organického uhlíku TOC, natužená směs:** 220 g/kg  **Teoretická vydatnost:**  Tloušťka suchého nátěru 40 µm 8 až 10 m2/kg  Spotřeba je závislá na tvaru objektu, drsnosti podkladu a technice a podmínkách při nanášení. |
|  |
| **Maximální ředění do 500 g VOC v 1 l natužené a naředěné směsi** | 100 g S6300 na 1 kg natužené směsi (tužidlo ET02 i ET05).  Dle Vyhlášky č. 415/2012 Sb. |
|  |
| **Aplikační údaje** | **Aplikační podmínky**  Teplota vzduchu: +5 až +30 °C  Teplota barvy a tužidla: +10 až +25 °C  Teplota povrchu předmětu: min. 3 °C nad hranicí rosného bodu  Relativní vlhkost vzduchu: max. 70 %  Počet vrstev: 1 - 2  Tloušťka vrstvy, mokrá: min. 75 µm  doporučená:100 - 125 µm  Tloušťka vrstvy, suchá: min. 40 µm  doporučená: 60 µm  Tloušťka vrstvy, aplikovaná v jednom pracovním kroku na svislou plochu, je závislá na tvaru objektu, drsnosti podkladu a podmínkách při nanášení.  Přelakovatelnost:Barva je přepracovatelná sama sebou nebo vhodným vrchním nátěrem.  Druhou vrstvu základu lze nanést způsobem tzv. „mokrý do mokrého“ za 30 - 60 minut.  Vrstvu vrchního nátěru lze nanést po 3 hodinách (tužidlo ET02) nebo 90 minutách (tužidlo ET05) zasychání základu.  Po vystavení vlivům znečištěného prostředí před nanesením dalšího nátěru je nutné dokonale očistit povrch, nejlépe opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.  Max. doba přelakovatelnosti vrchním nátěrem je 30 - 50 dnů, po jejím překročení je nutné nanést novou kotvící vrstvu základu v suché tloušťce 30 – 40 µm. |
|  |  |
| **Použití** | Základní nátěry kovových výrobků včetně pozinkovaných a hliníkových (např. konstrukce, kovové přepravní i obytné kontejnery, kryty strojů, sloupy osvětlení, zárubně, kovové palety apod.). Má výbornou antikorozní a chemickou odolnost a vynikající přilnavost k podkladu. Je vhodná jako základní nátěr  s bezproblémovým přelakováním širokou škálou vrchních nátěrů polyuretanových a syntetických. Barvu lze použít i k nátěrům minerálních podkladů a některých plastů (nutno provést zkoušku přilnavosti). |
|  |  |
| **Příprava povrchu**  **Ocel** | Z kovového povrchu je nutné důkladně odstranit mastnotu, okuje, staré nátěry, korozní zplodiny a prach na stupeň St 3, případně tryskáním na Sa 2½. Svary a ostré hrany je nutné zabrousit. Při tomto způsobu předúpravy povrchu jsou dosaženy optimální antikorozní vlastnosti nátěru. Aplikace barvy musí být zahájena nejpozději do 6 hodin po otryskání, aby nedošlo ke vzniku bleskové koroze! |
|  |  |
| **Příprava povrchu**  **Galvanicky zinkovaná ocel** | Z galvanicky zinkovaných povrchů (ploch) je nutné před nanesením nátěru odstranit mechanické nečistoty a povrch důkladně odmastit omytím vodou s vhodným detergentem. Je vhodné použít teplou vodu.  **Je nutné použít pouze tužidlo ET02 !!!**  **Doporučujeme provést zkoušku vhodnosti pro dané účely použití.** |
|  |  |
| **Příprava povrchu**  **Pozinkovaná ocel** | Nové žárově zinkované povrchy (plochy) je nutné před nátěrem důkladně očistit, umýt, odmastit vhodným vodou ředitelným alkalickým detergentem, odstranit korozní produkty zinku (bílá rez). Při větším znečištění je doporučeno lehké přetryskání nekovovým abrazivem (sweeping), a to pouze při tloušťkách zinkové vrstvy 80 µm a více. Podrobnosti jsou uvedeny v samostatném technickém návodu na přípravu zinkového podkladu.  **Je nutné použít pouze tužidlo ET02 !!!**  **Doporučujeme provést zkoušku vhodnosti pro dané účely použití.** |
|  |  |
| **Užitné vlastnosti** | Vytvrzený nátěr je otěruodolný.  **Přilnavost mřížkou** (ocel): stupeň 0 až 1  **Teplotní odolnost:**  Dlouhodobě: 90 °C  Krátkodobě (max. 60 minut, za sucha): 120 °C  Pro bližší podrobnosti kontaktujte naše technické oddělení. |
|  |  |
| **Čištění a údržba** | Míchací a aplikační nástroje musí být co nejdříve vyčištěny ředidlem C6000 nebo S6300. |
|  |  |
| **Balení** | Kovové obaly 1 kg až 200 kg dle dohody. |
|  | |
| **Skladování** | Barva 24 měsíců, tužidlo 6 měsíců od data výroby při skladování v původních uzavřených obalech v suchu, mimo dosah přímého slunečního záření za teploty +5 až +25 °C. Skladovací prostory musí splňovat všechny podmínky pro skladování hořlavých kapalin II. třídy nebezpečnosti. |
|  | |
| **Dokumentace** | Technicko-aplikační list  Bezpečnostní list |
|  |  |
| **Likvidace odpadů** | Nátěrová hmota N 08 01 11 Odpadní barvy  Vyprázdněný obal N 15 01 10 Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Odvolání** | Údaje o výrobku uvedené v tomto technicko-aplikačním listu jsou výsledkem současné úrovně výroby, laboratorních testů a aplikačních zkoušek. Výrobce si vyhrazuje právo změn podle stavu vývoje. Vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím po době skladovatelnosti nebo špatným skladováním.  Tento dokument poskytuje pouze nezávazné informace, které je nutné konkretizovat pro určitý typ výrobku u následného uživatele. V žádném případě také tento dokument nenahrazuje údaje o identifikaci tohoto výrobku uvedené v bezpečnostním listu. |
|  |  |
| **Datum vydání**  **Datum revize** | 19. 10. 2015  19. 10. 2015 |

**Před zahájením práce s daným výrobkem si VŽDY důkladně prostudujte jeho bezpečnostní list a bezpečnostní listy příslušného tužidla! Dodržujte pokyny pro bezpečné zacházení a bezpečnost práce.**

**Pro bližší podrobnosti kontaktujte naše technické oddělení.**