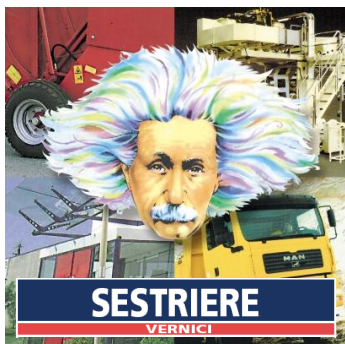




E85



2 K EPOXI - PUR BEVONAT HS

4910 SESTRICOAT

LEÍRÁS:

Két komponensű, Epoxi-Pur műgyanta alapú, oldószeres, korróziógátló bevonat, amely dombor zománcként is felhordható.

FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

Alkalmas közvetlenül acél felületre egy rétegű bevonatként (DTM) - Nagy méretű munkadarabok ecsettel, hengerrel történő festésére is megfelelő.

-a bevonat jól terül, de felhordható **struktúr vagy dombor** zománcként is -beton felületek festésére védelmére is megfelelő.

-agresszív környezeti hatásokkal szemben kitűnő védelmet biztosít.

-nagyon jól ellenáll sóoldatoknak, savas, lúgos hatásnak.

-jó rugalmasság és ellenállóképesség jellemzi,

-akár egy réteg felhordásával, egy munkamenetben, készre festhető vele a munkadarab.

SZÍN ÉS FÉNY:

Az MCS, RAL NCS, színekártya színei elérhetőek színkeverő rendszerünkön az E85 konverter alkalmazásával

Felület	Fényességi fok
Selyemfényű struktúrált/sima	45-55

MŰSZAKI ADATOK:

(az adatok bekevert termékre vonatkoznak 20°C-on)
(1 g/cm³ = 8,25 lbs/US gal; 1 m²/l = 40,7 ft²/US gal)

Sűrűség: **Kg/l 1,40-1,45**

Nem-illó anyagtartalom: **Térfogat: 62%**

Tömeg: 70%

Viszkozitás:

tixotróp

Javasolt szárazfilm

vastagság(dft):

75-150 µ az alkalmazás módjának és a használt rendszernek megfelelően
A bevonat vastagságától függően változhat.

Elméleti kiadósság:

100 µ száraz = 390 gr/m²

Száradás (50µ):

por száraz = ~30'

érintés száraz = ~1-2 h

kikeményedés = ~24-48 h (nagyobb rétegvastagság esetén akár 7 nap is lehet.)

javasolt kiszellőztetési idő =

10 perc

festő – szárító kabin (50µ)

60°-80° = 20'

Átfesthetőség: acél
beton

min: 2 h max: 96 h

min 24 h max: 96 h

Tárolhatósági idő:

55

COMPACT-HU KFT.
6728 SZEGED, Dorozsmai út 56.

E85 2 K epoxi-pur bevonat

Tel.: +36 62/313-463
iroda@compacthukft.hu

(hűvös száraz helyen):	12 hónap
Lobbanás pont:	23°C
Tartós hőállóság:	100 - 120°C
Osztályozás:	IMCO 3.2
Rugalmasság:	5-6 mm
Impact tesztnek való ellenállás:	OK
Tapadás:	kiváló (rácsvágásos teszt 2mm)

KÉMIAI ELLENÁLLÁS

TESZTEK

A tesztek 20°C-os száradás után legalább 7-10 nap elteltével készültek teljesen térhálósodott bevonaton

Ellenállás sós ködnek	> 300 h semmiféle elváltozás
Ellenállás lúgoknak	nagyon jó
Ellenállás savaknak	jó
Ellenállás víznek	jó
Ellenállás ásványi olajoknak	nagyon jó
Ellenállás alkoholnak	jó

AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS

HŐMÉRSÉKLETI

FELTÉTELEK:

Az alapfelületnek + 5 °C fölöttinek és szennyeződéstől mentesnek kell lennie.

A polimerizációhoz 3°C-kal a harmatpont fölött kell lennie
-új acél előkezelése: lehetőleg homokszórt az ISO Sa 2. 1/2-nek megfelelően

-már festett felület: mechanikus tisztítás (St 3) a kevésbé tapadó rétegek teljes eltávolításával; meg kell bizonyosodni arról, hogy a már létező filmréteg átfesthető epoxi termékekkel. Egyébként mindig alapos mosást kell végezni, hogy a szennyező anyagokat eltávolítsuk.

-horganyzott, alumínium, nem fémfelületek, beton:

az alapos előkészítés mellett javasolt, hogy a felületeket előzetesen 4970 Prime Coat, E 28, vagy Epofer 4950-el alapozzuk, hogy elősegítsük a felülethez való jobb tapadást

Beton felületek alapozása

A festendő felületnek simának, hordképesnek kell lennie, ez az aljzatbeton esetében aljzatkiegyenlítést, fal esetében megfelelő tömörítést, vagy glettelést jelent.

FELHASZNÁLÁSI

JAVASLATOK:

A bázis-edző keveréknek 15°C felett kell lennie, ellenkező esetben nagyobb mennyiségű hígító hozzáadása szükséges.

-A túl sok hígító az ellenálló képesség csökkenését és lassabb polimerizációt, és a bevonat „megrogyását” eredményezheti. Hígítót csak a két komponens bekeverése után szabad az alapozóhoz adagolni.

Indukciós idő: 10' 15°C-on

Relatív nedvességtartalom: 75% alatt kell lennie

Fazék idő: 4 h 22°C-on

Keverési arány:

Edző	Térfogat	Tömeg
5012/C	6 : 1	20%
820/C MS	3 : 1	25%

FELDOLGOZHATÓSÁGI

IDŐ: Fazék idő: 4 h 22°C-on

AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: CS/154, poliuretán, vagy nitro
Hígítás mértéke: 5-10%
Fúvóka. mm: 0,43-0,63
Nyomás atm: 150-180

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: CS/154, poliuretán, vagy nitro
Hígítás mértéke: 0-40% (a kívánt felületi hatásnak megfelelően)
Fúvóka mm: 1,6 mm-től kiindulva a kívánt hatás eléréséig
Nyomás atm: 3-6

ECSET HENGER:

Javasolt hígító: CS/154, poliuretán, vagy nitro
Hígítás mértéke: 5-10%

Megjegyzés: Ez a termékismertető ipari felhasználóknak készült, akik gyakorlattal és megfelelő szakmai tapasztalattal rendelkeznek, összhangban a mai ipari felhasználási sajátosságokkal, és átlagos felhordási körülményekkel. Mivel az anyag felhasználásánál nem vagyunk jelen, nem tudjuk ellenőrizni az alkalmazott technológiát és a felhordás körülményeit, ezért felelősséget nem vállalunk a termékeinkkel megvalósított végeredményért, esetleges hibákért.