

## EPOLOR HB S

Epoxydový rýchloschnúci základ

### OPIS VÝROBKU

- **EPOLOR HB S** je rýchloschnúci dvojzložkový, hrubonáterový, high-solids epoxydový základný náter so špeciálnymi tužidlami
- Vytvrdzuje veľmi rýchlo a môže sa používať aj pri nízkych teplotách do 0 °C
- Ekologicky priaznivý náter
- Náter sa vyznačuje dobrou chemickou a mechanickou odolnosťou
- Použiteľný je v kombinácii so širokým spektrom rozličných krycích náterov
- Vhodný je tiež na najnáročnejšie podmienky exponovania

### OBLASŤ POUŽITIA

Hrubonáterový základný náter na ochranu ocelových konštrukcií. Vďaka rýchlemu sušeniu a nízkemu obsahu rozpúšťadiel je veľmi vhodný na aplikáciu v zatvorených výrobných prevádzkach.

Obvykle sa kombinuje s epoxydovými a polyuretánovými kryciami nátermi.

### PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Epolor riedidlo 17  
Tužidlo - zložka B: Epolor HB LT komp. B

### INFORMÁCIE O VÝROBKU

<b>Typ</b>	Epoxy
<b>Dodávaná viskozita zložky A</b>	Tixotropný
<b>Pot life A+B pri 20°C</b>	2 hodiny
<b>Zmiešavací pomer A:B</b>	
Objemovo	3.4:1
Hmotnostne	5.5:1
<b>Hustota zložky A</b>	1,5-1,6 kg/l
<b>Hustota A+B v dodávanej forme</b>	1.4-1.5 kg/l
<b>Odtiene</b>	biela šedá Kovová sivá
<b>Vzhľad</b>	Matný
<b>Suchá látka A+B v dodávanej forme</b>	
Objemovo	60 %
Hmotnostne	75 %
<b>VOC pre A+B v dodávanej forme</b>	370 g/l
<b>Teplotná stálosť (suché teplo)</b>	
Krátkodobá	do 200 °C
Dlhodobá	do 150 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	250 µm	150 µm
Hrúbka mokrého filmu	500 µm	250 µm
Teoretická výdatnosť	2,4 m <sup>2</sup> /l	4 m <sup>2</sup> /l

Schnutie	0°C	10°C	20°C
Prašno suh	7 hodín	2 hodiny	1 hodina
Suh na oprijem	24 hodín	6 hodín	3 hodiny
Presušen	30 dní	14 dní	7 dní

Medzináterový interval pri 25°C	
Nátery na báze rozpúšťadiel	
Minimálny	3 hodiny
Maximálny	7 dní

Poznámky: Časy sušenia sú uvedené vzhľadom na odporúčanú hrúbku náteru a zodpovedajúcu ventiláciu.

## PRÍPRAVA POVRCHU

Všetky povrchy musia byť čisté, suché a odmastené. Odporúčame, aby sa povrchy spracovali a zhodnotili v súlade so štandardom ISO 8504

Oceľový povrch:

Pieskovanie do Sa 2.5 podľa SIST EN ISO 12944-4.

Použit' je potrebné abrazívne materiály, ktoré umožňujú profil drsnosti 40-70 µm (ISO 8503-2).

Povrchy chránené továrenskou ochranou.

Továrenský náter musí byť čistý, suchý a nepoškodený.

Farba sa môže použiť aj na iné podklady, poraďte sa s odborníkmi z Heliosu.

## PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota okolia pri aplikácii: 0°C

Relatívna vlhkosť vzduchu od 20% do 85%

Teplota povrchu musí byť minimálne 3°C nad rosným bodom.

## NÁVOD NA NANÁŠANIE

Pred použitím treba náter dobre vymiešať.



### AIRLESS STRIEKANIE

Riedenie: DO 5 % objemovo

Priemer trysky: 0,53 - 0,79 mm

Výstupný tlak: 12 - 15 MPa



### VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: DO 20 % objemovo

Priemer trysky: 1,5 - 2 mm

Výstupný tlak: 0,3 - 0,5 MPa



### ŠTETEC/VALČEK

Riedenie: do 5 % objemovo

Pri nanášaní štetcom alebo valčekom je v porovnaní so striekaním na dosiahnutie predpísaných hrúbok suchého filmu potrebných viac nanesení.

Percento pridaného riedidla je závislé od teploty farby.

Uvedený údaj sa vzťahuje teplotu farby 20°C.

## NÁTEROVÉ SYSTÉMY

Náterové systémy vyberieme podľa druhu klimatických vplyvom, v súlade s odporúčaniami štandardu EN ISO 12944.

Odporúčané krycie nátery:

EPOLOR MIOX HB B

EPOLOR KRYCIA FARBA

BUKOLIT EMAIL AB

BUKOLIT EMAIL HB B

KORVIN VA KRYCIA FARBA

Ohľadne aplikácie iných krycích náterov sa poraďte v Heliose

## SKLADOVANIE

24 mesiacov pri teplote do +35°C.

## BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Pozrite si Bezpečnostný list a etiketu výrobku.

## POZNÁMKY

Pre každú šaržu farby vydávame zodpovedajúci výkaz o kvalite.

Technické informácie sú výsledkom vedomostí, ktoré sa zakladajú na laboratórnej práci a praktických skúsenostiach. V prípade použitia náteru mimo našej kontroly nemôžeme prevziať zodpovednosť a zaručujeme iba kvalitu náteru ako takého. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov bez predchádzajúceho oznámenia.

Systém kvality je v súlade s EN ISO 9001.