

HOLDING základ EPOKSI B

Epoxydový továrenský náter

OPIS VÝROBKU

- **HOLDING základ EPOKSI B** je rýchloschnúci epoxydový továrenský náter
- Umožňuje dočasnú antikorošnú ochranu na obdobie 6 mesiacov
- Predstavuje univerzálny podklad pre všetky druhy náterových systémov

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa na dočasnú a obyčajnú základnú ochranu pieskovaného plechu a ako spojovací náter pri zinkovo-silikátových systémoch.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Epolor riedidlo 17
Tužidlo - zložka B: HOLDING ZÁKLAD EPOXY B zložka B

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	Epoxy
Dodávaná viskozita zložky A	DIN4 20°C 16 - 18 s
Pot life A+B pri 20°C	24 - 36 hodín
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	34:1
Hmotnostne	43:1
Hustota zložky A	1,2 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	1.2 kg/l
Odtiene	oxidovo červená žltá šedá
Vzhľad	Matný
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	26 %
Hmotnostne	48 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	620 g/l
Tepločná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 200 °C
Dlhodobá	do 150 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	25 µm	20 µm
Hrúbka mokrého filmu	100 µm	80 µm
Teoretická výdatnosť	10,4 m ² /l	13 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh	15 minút	5 minút	3 minút
Suh na oprijem	30 minút	10 minút	5 minút
Presušen	14 dní	7 dní	3 dní

Medzináterový interval pri 25°C	
Nátery na báze rozpúšťadiel	
Minimálny	6 hodín
Maximálny	neobmedzený

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.

Použiť je potrebné abrazívne materiály, ktoré umožňujú profil drsnosti 30-50 µm (ISO 8503-2).

PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota okolia pri aplikácii: +15°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: 0,38 - 0,53 mm
Výstupný tlak: 12 - 15 MPa



VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: DO 5 % 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 medzivrstvové a krycie nátery:

EPOLOR MIOX HB B
EPOLOR KRYCIA FARBA
EPOLOR HB
EPOLOR HB LT
EPOLOR HB S
KORVIN VA ZÁKLAD MIOX E
BUKOLIT EMAIL AB
BUKOLIT EMAIL HB B
KORVIN VA KRYCÍ MIOX

Ohľadne použitia iných medzivrstvových a krycích náterov sa poraďte v HELIOS-e.

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.