

## REZISTOL jednovrstvový náter E dbs

Epoxidový náter v jednej hrubej vrstve

### OPIS VÝROBKU

- **REZISTOL jednovrstvový náter E dbs** je dvojzložkový hrubý jednovrstvový náter na báze epoxidového tmelu a polyamidoamínového tužidla.
- Predstavuje kvalitný náter v systéme antikorošnej ochrany ocelových povrchov.
- Náter sa vyznačuje vysokou chemickou a mechanickou odolnosťou.
- Obsahuje inhibítory korózie a zinok fosfát ako aktívny antikorošný pigment

### OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako náter v jednej vrstve v systéme ochrany nových povrchov a v systéme opráv starých povrchov, na ochranu rôznych ocelových konštrukcií, exteriéru a interiéru nádrží a na priemyselné nátery, kde sa vyžaduje vysoká mechanická a chemická odolnosť.

Vhodný je na exponovanie v agresívnej priemyselnej a morskej atmosfére a priamy kontakt s rozličnými médiami.

V prípade estetických požiadaviek alebo dlhšieho exponovania UV svetlu ho môžeme prekryť zodpovedajúcim krycím náterom.

### PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Riedidlo E M  
Tužidlo - zložka B: Tužidlo E

### INFORMÁCIE O VÝROBKU

<b>Typ</b>	2K-epoxy-polyamidoamín
<b>Dodávaná viskozita zložky A</b>	DIN6 20 - 30 s
<b>Pot life A+B pri 20°C</b>	min. 8 hodín
<b>Zmiešavací pomer A:B</b>	
Objemovo	3,3:1
Hmotnostne	5:1
<b>Hustota zložky A</b>	1,35-1,45 kg/l
<b>Hustota A+B v dodávanej forme</b>	1,25-1,35 kg/l
<b>Odtiene</b>	podľa RAL karty alebo vzorky
<b>Vzhľad</b>	LESKLÝ
<b>Suchá látka A+B v dodávanej forme</b>	
Objemovo	48 %
Hmotnostne	66 %
<b>VOC pre A+B v dodávanej forme</b>	440 g/l
<b>Teplotná stálosť (suché teplo)</b>	
Krátkodobá	do 140 °C
Dlhodobá	do 120 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	120 µm	80 µm
Hrúbka mokrého filmu	215 µm	145 µm
Teoretická výdatnosť	4 m <sup>2</sup> /l	6 m <sup>2</sup> /l

Schnutie	10°C	20°C	20°C
Prašno suh	60 minút	40 minút	20 minút
Suh na oprijem	9 hodín	6 hodín	3 hodiny
Presušen	12 dní	8 dní	6 dní

Medzináterový interval pri 25°C	
<b>Nátery na báze rozpúšťadiel</b>	
Minimálny	1 hodina
Maximálny	30 dní

## PRÍPRAVA POVRCHU

Oceľové povrchy musia byť suché, čisté, dobre odmastené, bez zvyškov produktov korózie alebo iných nečistôt.

Odporúčame pieskovanie podľa štandardu ISO 8501 po stupeň Sa 2,5. Drsnosť nových povrchov: 25-50 µm.

Na predprípravu dekapovaného plechu odporúčame fosfátovanie.

## PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota počas aplikácie: +10°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.

MINIMÁLNY ČAS TVRDNUTIA NÁTERU PRED EXPOZOVANÍM MÉDIU ČINÍ 10 DNÍ!



### AIRLESS STRIEKANIE

Riedenie: do 15 % objemovo  
Priemer trysky: 0,33 - 0,41 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: nie je potrebné

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

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.

## 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.