

SHOP primer E ZN

Epoxydový dielenský náter so zinkovým prachom

OPIS VÝROBKU

- **SHOP primer E ZN** je dvojzložkový dielenský náter na báze epoxydového pojiva a polyamidoaminového tužidla
- Obsahuje vysoký podiel zinkového prachu (90% v suchom filme), čo zabezpečuje katódovú ochranu
- Predstavuje vysokokvalitný dielenský náter na dočasnú ochranu oceľových konštrukcií
- Vyznačuje sa výnimočne rýchlym schnutím
- Použiteľný v kombinácii so širokým spektrom základných náterov

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako dielenský náter na dočasnú ochranu nových povrchov rozličných oceľových konštrukcií, u ktorých sa vyžaduje výnimočná antikoročná ochrana počas transportu a montáže.

Používa sa výlučne na pieskovaných povrchoch.

Umožňuje dodatočné zvrávanie do hrúbky suchého filmu 25 µm.

Vhodný je na dočasné exponovanie v agresívnej priemyselnej a morskej atmosfére.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Riedidlo E M
Tužidlo - zložka B: Shop primer E ZN

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	2K-epoxy-polyamidoamin adukt
Dodávaná viskozita zložky A	DIN4 20°C 20 - 25 s
Pot life A+B pri 20°C	min. 24 - 36 hodín
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	2.8:1
Hmotnostne	9:1
Hustota zložky A	3,0 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	2.4 kg/l
Odtiene	šedá
Vzhľad	Matný
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	38 %
Hmotnostne	78 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	530 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 200 °C
Dlhodobá	do 150 °C

Hrúbka nanesenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	20 µm	15 µm
Hrúbka mokrého filmu	55 µm	40 µm
Teoretická výdatnosť	19 m ² /l	25,3 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh		3 minút	1 minút
Suh na oprijem		5 minút	4 minút
Presušen		7 dní	3 dni

Medzináterový interval pri 25°C	
Nátery na báze rozpúšťadiel	
Minimálny	24 hodín
Maximálny	neobmedzený

PRÍPRAVA POVRCHU

Oceľové povrchy musia byť suché, čisté, bez mastnôt, produktov korózie a iných nečistôt.

Oceľové povrchy je potrebné pieskovať podľa štandardu ISO 8501 po stupeň Sa 2,5. Drsnosť nových povrchov: 25-50 µm.

Nátery s vysokým obsahom zinku môžu na povrchu náteru vytvárať zinkové soli, preto v priemyselnej a morskej atmosfére neodporúčame dlhé intervaly medzi jednotlivými nátermi. Zinkové soli môžeme z povrchu náteru odstrániť mechanickým alebo vodným čistením.

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.



AIRLESS STRIEKANIE

Riedenie: DO 5 % objemovo

Priemer trysky: 0,46 - 0,53 mm

Výstupný tlak: 3 - 5 MPa



VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: DO 10 % objemovo

Priemer trysky: 1,5 - 2 mm

Výstupný tlak: 0,3 - 0,5 MPa

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

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

Príslušné základné nátery:

REZISTOL základná farba E ZP
REZISTOL základná farba E ZP HS
REZISTOL základná farba E ZP MIOX
REZISTOL základná farba E ZP HS MIOX
REZISTOL základná farba E HS
REZISTOL základná farba E HS MIOX

Ohľadne použitia iných základných 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.