



### Opšti podaci

Dvokomponentni epoksidni premaz. Može se koristiti kao prajmer, osnovni ili među premaz u epoksidnim i poliuretanskim sistemima koji su izloženi visokoj abraziji ili hemijskim uticajima. Sadrži cink fosfat.

### Upotreba

Može se nanositi na čelik, cink i aluminijum. Preporučuje se za mostove, vučnu opremu, čelične jarbole i druge čelične konstrukcije. Koristi se i za zaštitu brodova, pomorske opreme i unutrašnjosti broda. Ima mogućnost brzog premazivanja već obojenih površina.

TEHNIČKI PODACI	
Tip veziva	Epoksidna smola
Gustina	1,37-1,40g/cm <sup>3</sup> %čvrste materije –zapreminski 50-56 %čvrste materije –težinski : 69-73
Izdašnost	9,0-10,5m <sup>2</sup> /kg za jedan nanos od 40 mikrometara 3,5-4,5 m <sup>2</sup> /kg za jedan nanos od 100 mikrometara
Teorijska potrošnja	90-110g/m <sup>2</sup> za jedan nanos od 40 mikrometara 220--280g/m <sup>2</sup> za jedan nanos od 100 mikrometara
Optimalna debljina suvog filma	100 mikrometara
Sušenje	Na vazduhu ( temperatura 20 ±2°C i relativna vlažnost 65±5°C )
Suv na dodir	Za 3-5h časova
Međuslojni interval	Min 8 h, max 3 dana uz obavezno međuslojno brušenje
Viskozitet u stanju isporuke	95-105 KU 25° C ASTM D 562
Temperatura nanošenja	od +10°C do +35°C
Temperatura podloge	min. 3°C iznad tačke rose, relativna vlažnost vazduha Rh70% max )
Vreme upotrebe katalizovanog proizvoda (pot life)	4-6 h
Katalizator	Katalizator sa EPOKSI OSNOVNI GPL-S
Odnos komponenata u smeši:	87:13 težinski
VOC	Maksimalno dozvoljena koncentracija za ovaj proizvod (A/i-SB)500g/l. Ovaj proizvod sadrži max 390g/l



Napomena	Svi podaci su dati za standardne uslove: normalna temperatura od 20°C i normalnu vlažnost vazduha (max 70%). Na nižim temperaturama sušenje je sporije i premaz sporije postiže trajnu tvrdoću. Svi navedeni brojevi podaci se odnose na katalizovan proizvod.
Osobine suvog filma	Izgled: ravnomerna debljina, bez nabora i nedostataka, mat
Pakovanje	Osnovna komponenta: 0,87 kg, katalizator: 0,13 kg
Lagerovanje	Odvojene komponente 2 godina osnovna komponenta; 2 godine katalizator; pod normalnim uslovima skladištenja u originalnoj ambalaži.
Razređivač	5610 za razređivanje i pranje alata

## Raspoložive nijanse

Siva

## Priprema površine

Sve površine moraju biti suve. Temperatura vazduha, površine ili same boje ne sme biti niža od +10°C tokom nanošenja i sušenja. Relativna vlažnost ne sme biti viša od 70%. Površinska temperatura čelika mora da bude najmanje +3°C iznad tačke rose.

Ulja masti i soli se uklanjaju odgovarajućim sredstvima (ISO 12944-4) a zatim hrapavljenje površine.

Čišćenje čeličnih površina: JUS ISO 8501-1 St3 / Sa 2 ½

Čišćenje pocinkovanih površina: peskariti mineralnim abrazivom, npr. kvarcnim peskom do ravnomerno ohrapvljene površine St3. Ako peskarenje nije moguće površina se mora ohrapaviti ručno.

Čišćenje aluminijumskih površina: peskariti nemetalnim abrazivom do ravnomerne ohrapvljene površine St3. Ako peskarenje nije moguće površina se mora ohrapaviti ručno.

Obezbediti dobro provetranje u zatvorenim prostorijama.

Napomena: epoksidni premazi gube boju u spoljnim uslovima.

## Podaci o primeni

Prvo promešati osnovnu komponentu i katalizator odvojeno. Tačan odnos osnovne komponente i katalizatora se mora ispoštovati, odmeriti, dobro izmešati pa tek onda razrediti po potrebi (u zavisnosti od načina nanošenja).

Odnos komponenata u smeši: 87:13 težinski

Faktor konverzije: Vlažan /suvi film -1,83

NANOŠENJE: četkom, valjkom, airless uređajem, pritisak dizne 0,019,, do 0,021,, izlazni pritisak 140-180 atm. Kako je Epoksi katran tiksotropan proizvod debeli slojevi filma u jednom nanosu mogu se dobiti airless uređajem.

RAZREDENJE: pneumatski špic do 15%, airless uređaj max 10%, četka do 5 %

## Mere predostrožnosti

Kante treba da su obeležene odgovarajućim nalepnicama na kojima su jasno naznačene informacije vezane za bezbedno rukovanje bojom. Za više informacija o opasnosti i zaštiti pri rukovanju bojama, potražiti sigurnosnu listu proizvoda (MSDS).