

## OPŠTI PODACI

Dvokomponentni debeloslojni međupremaz na bazi epoksidnih smola, odabranih pigmentata i funkcionalnih punila sa kojima se postižu velike debljine.

OSNOVNE KARAKTERISTIKE I  
PREPORUČENA UPOTREBA

- Koristi se kao međupremaz u epoksi sistemu za zaštitu čeličnih površina
- Jako dobra otpornost na dejstvo nafte i naftnih derivata
- Naročito je pogodan za zaštitu rezervoara za transport i lagerovanje nafte i naftnih derivata

## TEHNIČKI PODACI

Zapreminski procenat čvrste materije	71 ± 1 % (ISO 3233)
Težinski procenat čvrste materije	51 ± 1 %
Specifična masa	1.35 - 1.4 g / cm <sup>3</sup> (A+B)
Izdašnost	3,5 – 3,7 m <sup>2</sup> /kg za jedan nanos od 100 μm
Teorijska potrošnja	270 -285 g/m <sup>2</sup> za jedan nanos od 100 μm
Optimalna debljina suvog filma	70 - 100 μm
Vreme upotrebe katalizovanog proizvoda	8 h (20 ± 2 °C)
Viskozitet u stanju isporuke komp.A	80-90 " D4/20°C DIN 53211
Međuslojni interval	Min 12 h, max 72h ( posle ovog vremena obavezno je hrapavljenje površine).
Katalizator	Katalizator za Tankplast
Odnos komponenata u smeši	87 : 13 (A:B) težinski

Preporučena debljina filma i teoretska izdašnost boje

Preporučena debljina filma		Teoretska izdašnost
Suv	Vlažan	
70 μm	135 μm	4.95 m <sup>2</sup> /kg
80 μm	155 μm	4.35 m <sup>2</sup> /kg
100 μm	195 μm	3.5 m <sup>2</sup> /kg

Praktična potrošnja boje zavisi od načina primene, uslova pod kojima se nanosi i oblika konstrukcije i hrapavosti površine. Faktor konverzije : Vlažan /suvi film -1,95.

Vreme sušenja

Na vazduhu (temperatura 20 ±2°C i relativna vlažnost 65±5°C ) za 1-2h na prašinu, 3-4h suvo na dodir. Vreme sušenja i ponovnog premazivanja zavise od debljine sloja, temperature, relativne vlažnosti vazduha i ventilacije.

Osobine suvog filma	Izgled: Ravnomerna debljina, bez nedostataka, mat
Nijanse	Bela, Siva, Zelena, Crna
Temperaturna otpornost	Sistemi su otporni na temperature od -20°C do + 80°C sa udarima i do 120°C.
Hemijska otpornost	Epoksidni sistemi su otporni na uticaje rastvora neorganskih kiselina, baza, soli, ulja, goriva, maziva, sirov petroleum i alifatske ugljovodonike. Slabije su otporni na rastvore organskih kiselina.
Prajmer za čelične površine	Feropoks, Feropoks HS ZP Miox, Feropoks ZP Miox, Feropoks DTZ, Plastolit SP
Završna boja	Supervereks, Supervereks HB, Plastolak

## PODACI O PRIMENI

Priprema površine	Ukloniti ulja, masti, soli i prljavštine odgovarajućim sredstvima. Popraviti sva oštećenja na prajmeru. Obratiti pažnju na vreme predviđeno za ponovno premazivanje. (ISO 12944-4).
Uslovi za nanošenje	Sve površine moraju biti suve i čiste. Temperatura nanošenja: od +10°C do +35°C. Temperatura podloge mora biti 3°C iznad tačke rose, vlažnost vazduha rH=70%max.  Napomena! Epoksidni premazi se kredaju i gube boju u spoljnim uslovima.
Mešanje komponenti	Prvo promešajte bazu i katalizator odvojeno. Pomešati u pravilnom odnosu bazu i katalizator. Dobro ih homogenizovati pre upotrebe. Za mešanje se može koristiti ručni građevinski mikser.
Nanošenje	Nanošenje se može vršiti četkom, valjkom, pneumatskim špric ili airless uređajem. Ako se koristi airless pištolj, boju treba razrediti 0-5%. Otvor dizne 0.019"-0.021", a pritisak 140 – 180 atm. Ugao špricanja bira se na osnovu veličine objekta koji se boji. Ako upotrebljavamo četku ili valjak, razređivač se koristi u skladu sa datim okolnostima (valjak do 5% razređenja). Pneumatski špric, dizna 1,8 – 2,0, razređenje do 10 %.
Razređivač	Razređivač 5610. Pakovanje: 5l, 20l
Pranje alata	Razređivač 5610
Pakovanje	Osnovna komponenta: 17,4 kg, Katalizator: 2,6 kg
Lagerovanje	Odvojene komponente 1 godina pod normalnim uslovima skladištenja.
VOC	Maksimalno dozvoljena koncentracija za ovaj proizvod (A/i-SB)500g/l. Ovaj proizvod sadrži max 400g/l.

### Mere predostrožnosti

Kante treba da su obeležene odgovarajućim nalepticama 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).