

## OPŠTI PODACI

Dvokomponentni epoksidni premaz sa velikim sadržajem cink praha.

OSNOVNE KARAKTERISTIKE I  
PREPORUČENA UPOTREBA

- Veoma brzo sušenje (oko 20 minuta)
- Koristi se kao prajmer u EP i PU sistemima premaza za veoma agresivne uslove eksploatacije
- Može se koristiti kao prajmer za zaštitu metalnih konstrukcija pre nanošenja kompletnog sistema
- Ima visoku otpornost na vodu, industrijske gasove, soli, kiseline, naftu i naftne derivate
- Moguće je da se preko njega vari bez uticaja na kvalitet varova
- Ima odličnu otpornost na abraziju i antikorozivne osobine
- Preporučuje se za mostove, u brodogradnji

## TEHNIČKI PODACI

Zapreminski procenat čvrste materije	54 ± 1 % (ISO 3233)
Težinski procenat čvrste materije	85 ± 1 %
Specifična masa	2,5 - 2.55 g / cm <sup>3</sup>
Izdašnost	3,2 – 3,5 m <sup>2</sup> /kg za jedan nanos od 60 μm
Teorijska potrošnja	285 - 315 g/m <sup>2</sup> za jedan nanos od 60 μm
Optimalna debljina suvog filma	30 - 60 μm
Vreme upotrebe katalizovanog proizvoda	Do 8 h (20 ± 2 °C)
Viskozitet u stanju isporuke komp.A	80-90 KU 25° C ASTM D 562
Međuslojni interval	Min 1 h, max neograničen
Katalizator	Katalizator za Cinkopoks
Odnos komponenata u smeši	95 : 5 (A:B) težinski

Preporučena debljina filma i teoretska izdašnost boje

Preporučena debljina filma		Teoretska izdašnost
Suv	Vlažan	
30 μm	55 μm	6,8 m <sup>2</sup> /kg
50 μm	95 μm	4 m <sup>2</sup> /kg
60 μm	110 μm	3,4 m <sup>2</sup> /kg

Vreme sušenja	Na vazduhu ( temperatura $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i relativna vlažnost $65 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ) za 10-25 minuta suvo na prašinu, 1h čas 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	Metalno Siva.
Temperaturna otpornost	Sistemi su otporni na temperature od $-20^{\circ}\text{C}$ do $+180^{\circ}\text{C}$ sa udarima i do $200^{\circ}\text{C}$ .
Hemijska otpornost	Epoksidni sistemi su otporni na uticaje rastvora neorganskih kiselina, baza, soli, ulja, goriva, maziva, sirov petroleum i alifatske ugljovodonike. Slabije je otporan na rastvore organskih kiselina.
Završna boja	Feropoks, Feropoks ZP Miox, Feropoks DTZ, Feropoks HS ZP Miox
<b>PODACI O PRIMENI</b>	
Priprema površine	Ukloniti ulja, masti, soli i prljavštine odgovarajućim sredstvima. Peskariti do minimalnog nivoa Sa2½ . (ISO 8501-1), Hrapavost površine srednja S 40-70µm po ISO 8503-1.
Uslovi za nanošenje	Sve površine moraju biti suve i čiste. Temperatura nanošenja: od $+10^{\circ}\text{C}$ do $+35^{\circ}\text{C}$ . Temperatura podloge mora biti $3^{\circ}\text{C}$ iznad tačke rose, vlažnost vazduha rH=70%max.
Mešanje komponenti	Prvo promešajte bazu i katalizator odvojeno. Pomešati u pravilnom odnosu bazu i katalizator i dobro ih homogenizovati pre upotrebe. Za mešanje se može koristiti ručni građevinski mikser.
Nanošenje	Nanošenje se može vršiti četkom, valjkom, pneumatskim špic ili airless uređajem. Ako se koristi airless pištolj, boju treba razrediti 0-5%. Otvor dizne 0.018"-0.021", a pritisak 140-180 bara. 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 3% razređenja). Pneumatski špic, dizna 1,5 – 1,8, razređenje do 10 %.
Razređivač	Razređivač 5610. Pakovanje: 5L, 20l
Pranje alata	Razređivač 5610
Pakovanje	Osnovna komponenta: 30,4 kg. Katalizator: 1,6 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 380g/l.

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).