

## OPŠTI PODACI

Dvokomponentni debeloslojni 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.

OSNOVNE KARAKTERISTIKE I  
PREPORUČENA UPOTREBA

- Odlično prianja na čelik, cink i aluminijum
- Koristi se kao prajmer ili međuslojni premaz u epoksidnim i poliuretanskim sistemima koji su izloženi abraziji i/ili hemijskim uticajima
- Može se koristiti kao međuslojni premaz preko cink epoksi premaza
- Mogućnost brzog premazivanja već obojenih površina
- Preporučuje se za mostove, vučnu opremu, kranove, čelične jarbole, transportne trake i druge čelične konstrukcije. Koristi se i za zaštitu brodova, pomorske opreme i unutrašnjosti brodova.

## TEHNIČKI PODACI

Zapreminski procenat čvrste materije 53 ± 2 %. (ISO 3233)

Težinski procenat čvrste materije 71 ± 2 %.

Specifična masa 1.37 - 1.4 g / cm<sup>3</sup>

Izdašnost 9,0 – 10,5 m<sup>2</sup>/kg za jedan nanos od 40 μm  
3,5 – 4,5 m<sup>2</sup>/kg za jedan nanos od 100 μm

Teorijska potrošnja 90-110 g/m<sup>2</sup> za jedan nanos od 40 μm  
220-280 g/m<sup>2</sup> za jedan nanos od 100 μm

Optimalna debljina suvog filma 100 μm

Vreme upotrebe katalizovanog proizvoda 3 – 5 h (20 ± 2 °C)

Viskozitet u stanju isporuke komp.A 95-105 KU 25° C ASTM D 562

Međuslojni interval Min 8 h, max 30 dana bez obaveznog međuslojno brušenje

Katalizator Katalizator za Feropoks DTZ komp.B

Odnos komponenata u smeši 87 : 13 (A:B) težinski

Preporučena debljina filma i teoretska izdašnost boje

Preporučena debljina filma		Teoretska izdašnost
Suv	Vlažan	
60 μm	110 μm	6,7 m <sup>2</sup> /kg
100 μm	185 μm	4,1 m <sup>2</sup> /kg
140 μm	260 μm	2,9 m <sup>2</sup> /kg

Praktična potrošnja boje zavisi od načina primene, uslova pod kojima se nanosi i oblika i hrapavosti površine. Faktor konverzije : Vlažan /suvi film -1,83.

Vreme sušenja Na vazduhu ( temperatura  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i relativna vlažnost  $65 \pm 5^{\circ}\text{C}$  ) za 3-5 časova. 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 Siva

#### PODACI O PRIMENI

##### Priprema površine

Ukloniti ulja, masti, soli i prljavštine odgovarajućim sredstvima.  
Čelične površine: Peskariti do nivoa Sa2½ . (ISO 8501-1) Ako peskarenje nije moguće, preporučuje se fosfatiraje hladno valjanog gvožđa da bi se poboljšalo prianjanje.

Pocinkovane površine: Peskariti mineralnim abrazivima, npr. kvarcnim peskom do ravnomerno ohrapvljene površine. Ako peskarenje nije moguće, površina se može ohrapviti ručno ili pranjem deterdžentom.

Za toplo cinkovane površine preporuka je da budu premazane sa tankim slojem boje (razređenim 25-30%) pre nanošenja osnovne boje.

Aluminijumske površine: Peskariti nemetalnim abrazivima do ravnomerno ohrapvljene površine. Ako peskarenje nije moguće, površina se može ohrapviti ručno ili pranjem deterdžentom.

Nerđajući čelik: Hrapavljenje površine vršiti nemetalnim abrazivima.

Prethodno farbane 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 podloge treba da bude najmanje  $0^{\circ}\text{C}$  i barem  $3^{\circ}\text{C}$  iznad tačke rose. Proizvod se ne upotrebljava pri temperaturi ispod  $0^{\circ}\text{C}$  zbog moguće pojave leda. Temperatura boje treba da bude iznad  $+15^{\circ}\text{C}$ . Obezbediti dobro provetravanje u zatvorenim prostorima. Napomena! Epoksidni premazi se kredaju i gube boju u spoljnim uslovima.

Mešanje komponenti Prvo pomešajte bazu i katalizator odvojeno. Pomešati u pravilnom odnosu bazu i katalizatori dobro ih homogenizovati pre upotrebe. Za mešanje može da se koristi.

Nanošenje Bezvazdušnim pištoljem ili četkom. Ako se koristi airless pištolj, boju treba razrediti 0-10%. Otvor dizne 0.011"-0.017" a pritisak 120-160 bara. Ugao špricanja bira se na osnovu veličine objekta koji se boji. Ako upotrebljavamo četku, razređivač se koristi u skladu sa datim okolnostima.

Razređivač	Razređivač 5610
Pranje alata	Razređivač 5610
Pakovanje	Osnovna komponenta: 21.75 kg, Katalizator: 3.25 kg
Lagerovanje	Odvojene komponente: 2 godine osnovna komponenta, 2 godine katalizator; pod normalnim uslovima skladištenja u originalnoj ambalaži.
VOC	Maksimalno dozvoljena koncentracija za ovaj proizvod (A/i-SB)500g/l. Ovaj proizvod sadrži max 390g/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).