

## OPŠTI PODACI

Dvokomponentni debeloslojni međupremaz na bazi epoksidnih smola, odabranih pigmentata i liskuniziranog gvožđe oksida.

OSNOVNE KARAKTERISTIKE I  
PREPORUČENA UPOTREBA

- Zbog velikog sadržaja barijernog pigmenta, najbolji izbor za međupremaz za zaštitu čeličnih rezervoara
- Koristi se u brodogradnji, industriji za zaštitu konstrukcionih uređaja izloženih uticaju agresivnih gasova, nafte, ulja, vode, vlage i slane vlažne atmosfere
- Odlična otpornost na abrazivna dejstva

## TEHNIČKI PODACI

Zapreminski procenat čvrste materije	74 ± 2 % (ISO 3233)
Težinski procenat čvrste materije	57 ± 2 %
Specifična masa	1.4 - 1.46 g / cm <sup>3</sup>
Izdašnost	3,5 – 4 m <sup>2</sup> /kg za jedan nanos od 100 μm
Teorijska potrošnja	250 -285 g/m <sup>2</sup> za jedan nanos od 100 μm
Optimalna debljina suvog filma	100 μm
Vreme upotrebe katalizovanog proizvoda	8 h (20 ± 2 °C)
Viskozitet u stanju isporuke komp.A	95-100 " D4/20°C DIN 53211
Međuslojni interval	Min 6 h, max 30 dana.
Katalizator	Katalizator za Plastolit
Odnos komponenata u smeši	87 : 13 (A:B) težinski

Preporučena debljina filma i teoretska izdašnost boje

Preporučena debljina filma		Teoretska izdašnost
Suv	Vlažan	
50 μm	135 μm	7,45 m <sup>2</sup> /kg
80 μm	155 μm	4,71 m <sup>2</sup> /kg
100 μm	195 μm	3,7 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 - 1,75.

Vreme sušenja	Na vazduhu (temperatura $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i relativna vlažnost $65 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ) za 1-2h na prašinu, 2-3h 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	RAL 7040
Temperaturna otpornost	Sistemi su otporni na temperature od $-20^{\circ}\text{C}$ do $+80^{\circ}\text{C}$ sa udarima i do $100^{\circ}\text{C}$ .
Hemijska otpornost	Epoksidni sistemi su otporni na uticaje rastvora neorganskih kiselina, baza, soli, ulja, goriva, maziva, sirov petroleum i alifatske ugljovodonike. Slabije 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
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 $+10^{\circ}\text{C}$ do $+35^{\circ}\text{C}$ . Temperatura podloge mora biti $3^{\circ}\text{C}$ iznad tačke rose, vlažnost vazduha $\text{RH}=70\%\text{max}$ .  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 špic 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 špic, 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 370g/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).