



# zandleven coatings

## ACRATON® OT

epoksyd

### Dwukomponentowa grubopowłokowa farba epoksydowa pigmentowana fosforanem cynku i aluminium.

- Specjalnie opracowana formuła do zastosowań na podłoża gdzie nie ma możliwości obróbki strumieniowo-ścierniej.
- Silna penetracja warstwy rdzy nalotowej.
- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach.
- Aplikacja i proces utwardzania możliwe przy wilgotności względnej nawet 90%.
- Doskonała elastyczność i odporność mechaniczna.

- Zastosowanie** jako warstwa podkładowa i/lub nawierzchniowa na konstrukcje stalowe gdzie nie ma możliwości przygotowania powierzchni przez obróbkę strumieniowo-ścierną.
- Nawet po długim okresie ekspozycji na działanie warunków zewnętrznych może być przemalowywana zarówno produktami dwukomponentowymi jak i schnącymi fizycznie.
  - Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

### Informacje o produkcji

Połysek	Półpołysek
Kolor	Limitowane kolory aluminium
Gęstość	ok. 1.45 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość Części Stałych	ok. 75% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 215 gr./L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	100-200 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 135-270 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 100 µm d.f.t. (GPS): 7.5 m <sup>2</sup> /L
Wydajność praktyczna	W zależności od wielu czynników, takich jak kształt obiektu, chropowatość powierzchni, metoda aplikacji, warunki nakładania i doświadczenie. Typowe wydajności aplikacji: Pędzel/wałek 85-90% wydajności teoretycznej Natrysk 50-70% wydajności teoretycznej
Punkt zapłonu wg. ISO 1523	Baza 35°C Utwardzacz 2V41 29°C Rozcieńczalnik FGM 631 26°C
Odporność temperaturowa	120°C (w warunkach suchych)
Trwałość	Co najmniej 12 miesięcy w oryginalnym, szczelnym opakowaniu, przechowywana w suchym i chłodnym miejscu.

### Czasy schnięcia

Dla d.f.t. (GPS) do 200 µm

Pyłosuchość

Suchość transportowa

Pełne utwardzenie

Przemalowywanie:

Minimalny odstęp

Maksymalny odstęp

	30°C	20°C	10°C
Pyłosuchość	1 1/2 godziny	3 godziny	4 godziny
Suchość transportowa	10 godzin	24 godziny	48 godzin
Pełne utwardzenie	5 dni	8 dni	14 dni
Przemalowywanie:	8 godzin	10 godzin	24 godziny
Minimalny odstęp	5 dni	10 dni	1 miesiąc

\*Okres ten może zostać przedłużony, w przypadku czyszczenia i szlifowania powłoki przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Grubość powłoki, intensywność wentylacji, temperatura aplikacji i utwardzania, wilgotność względna mają duży wpływ na czas schnięcia i utwardzania powłoki.



**zandleven coatings****ACRATON® OT**

epoksyd

**Wskazówki dotyczące stosowania**

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V41 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V41	80:20 87:13
Instrukcja mieszania składników	Baza i utwardzacz powinny być mieszane i aplikowane w temperaturze powyżej 10°C. W niższych temperaturach może być konieczne dodanie rozcieńczalnika w celu poprawienia właściwości aplikacyjnych, obniża to jednak odporność farby na ugięcia oraz może wydłużyć czas utwardzania. Składniki powinny być wymieszane jednorodnie z użyciem mieszadła mechanicznego. Zwróć uwagę na boki i dno puszeki.	
Czas indukcji	Przy 20°C - nie jest wymagany Przy 10°C - co najmniej 15 minut	
Żywotność mieszaniny	20 litrowe opakowanie: ok. 3 godzin przy 10°C ok. 2 godzin przy 20°C ok. 1 godziny przy 30°C	
Optymalne warunki aplikacji	Podczas aplikacji i utwardzania temperatura powinna być wyższa niż 5°C.  Podczas aplikacji i procesu utwardzania w zamkniętych i małych pomieszczeniach należy zapewnić właściwe przewietrzanie aby umożliwić właściwe i bezpieczne uwalnianie rozcieńczalników z powłoki.	

**Zalecenia do aplikacji**

	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny	Pędzel/Walek
Typ rozcieńczalnika	FGM 631	FGM 631	FGM 631
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 5 obj. %	5 – 10 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.48 – 0.53 mm 0.019 – 0.021 inch	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Max. osiągalne d.f.t. (GPS)	250 µm	200 µm	100 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM 631 lub Zmywacz MF		

**Przygotowanie powierzchni**

Stal	Naprawy i renowacja: Oczyścić podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary.  Usunąć sole i inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia poprzez splukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem.  Ogniska korozji, rdze nalotową, zgorzel itp. przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ lub mechanicznie do St. 2-3. Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłoże.
------	--



# zandleven coatings

## ACRATON® OT

epoksyd

### Charakterystyka produktu

Nie należy przeprowadzać procesu aplikacji w przypadku gdy temperatura powierzchni jest mniejsza niż 3°C powyżej punktu rosy, a temperatura podłoża jest niższa niż 5°C.

Ze względu na obecność rozpuszczalników, stosując ten produkt w pomieszczeniach zamkniętych, powinna być zapewniona odpowiednia wentylacja.

W niskiej temperaturze i warunkach dużej wilgotności, mogą wystąpić powierzchniowe wykwity amin, które mogą spowodować zmniejszenie przyczepności kolejnych warstw. Przed nałożeniem kolejnych warstw, poprzednia warstwa musi być sprawdzona pod kątem wystąpienia tego zjawiska.

Przebarwienia, utrata połysku lub inne estetyczne wady powierzchni, mogą wystąpić podczas schnięcia i utwardzania w czasie wysokiej wilgotności lub w przypadku wczesnego narażenia powłoki na działanie wilgoci. W szczególności dotyczy to jasnych i pełnych kolorów.

Produkt oparty jest na technologii epoksydowej, przez co przy bezpośredniej ekspozycji na promienie UV ulega procesowi kredowania, w celu zapewnienia odporności na promieniowanie UV, zaleca się zabezpieczyć system warstwą nawierzchniową odporną na promieniowanie UV.

Maksymalną grubość jednej warstwy najłatwiej osiąga się poprzez aplikację natryskiem hydrodynamicznym. Zastosowanie innych technik może wiązać się z koniecznością nałożenia kilku warstw w celu uzyskania wymaganej grubości suchej powłoki.

### **Bezpieczeństwo**

Zobacz kartę charakterystyki  
Zalecenia dotyczące wentylacji

---

---

Minimalne wymagane wartości wentylacji:

---

	MAC
Acraton OT	1300 m <sup>3</sup> /L
Rozcieńczalnik FGM 631	3995 m <sup>3</sup> /L

---

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Bezpieczeństwa  
Substancji Niebezpiecznej

### **Przygotowanie /Oznaczenia /Informacje techniczne ([www.zandleven.com](http://www.zandleven.com) lub [www.zandleven.com.pl](http://www.zandleven.com.pl))**

- A 1 Etykiety i oznaczenia farb zgodne z wymogami Unii Europejskiej
- A 2 Definicje
- A 4 Ogólne wytyczne dotyczące ochrony stali
- A 5 Ogólne wytyczne dotyczące stosowania produktów serii Acraton
- A 6 Przygotowanie podłoża

Dane te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były aktualne w dniu wydania. Jednak w oparciu tylko o zapisy kart technicznych i informacyjnych. Producent materiału nie może przyjąć pełnej odpowiedzialności za zastosowanie produktu, dlatego że ostateczny wybór, sposób użycia oraz warunki w czasie aplikacji są niezależne od producenta i nie ma na nie wpływu. Karta ta; dokumentacja techniczna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku jej zmiany. Wersja językowa angielska jest wersją nadrzędną do wszelkich innych tłumaczeń językowych

