



zandleven coatings

ACRATON® HS-U

epoksyd

Dwukomponentowa gruntoemalia epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych pigmentowana fosforanem cynku i neutralnymi wypełniaczami.

- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach.
- Ze względu na doskonałe właściwości barierowe, możliwa aplikacja jako międzywarstwa lub warstwa nawierzchniowa, w zależności od końcowej ekspozycji.
- Doskonała elastyczność i odporność mechaniczna.
- Bardzo dobre właściwości odporności chemicznej dla wielu bardzo agresywnych związków chemicznych od stref rozbryzgu po zanurzenie.

Zastosowanie jako podkład i/lub warstwa nawierzchniowa na konstrukcje stalowe i betonowe pracujące w

agresywnych środowiskach korozyjności przemysłowej i morskiej, takie jak zbiorniki, grodzie śluz, kadłuby statków itp.

- Nawet po długim okresie ekspozycji na działanie warunków zewnętrznych może być przemaalowywana praktycznie każdym systemem powłokowym.
- Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

Informacje o produkcie

Połysk	Półpołysk (ok. 50 GU, w zależności od koloru)
Kolor	wg. palety kolorów RAL i aluminium
Gęstość	ok. 1.45 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość Części Stałych	ok. 80% objętościowo (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
VOC	ok. 175 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	100-250 µm d.f.t. na warstwę 125-315 µm w.f.t. na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 100 µm d.f.t.: 8.0 m ² /L Przy 250 µm d.f.t.: 3.2 m ² /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 utwardzania

Dla d.f.t. do 175 µm
 Pyłosuchość
 Suchość manipulacyjna
 Pełne utwardzenie
 Przemalowywanie:
 Minimalny odstęp
 Maksymalny odstęp*

	30°C	20°C	10°C
Pyłosuchość	1 godzina	2 godziny	3 godziny
Suchość manipulacyjna	8 godziny	16 godzin	24 godziny
Pełne utwardzenie	3 dni	7 dni	14 dni
Przemalowywanie: Minimalny odstęp	4 godzin	5 godzin	16 godzin
Maksymalny odstęp*	5 dni	10 dni	21 dni

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



Zandleven





zandleven coatings

ACRATON® HS-U

epoksyd

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

Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V41 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V41	77:23 85:15
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 puszki.	
Czas indukcji	Przy 20°C nie jest wymagany Przy 10°C co najmniej 10 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	Temperatura : 15-25°C Wilgotność : 40-75% Techniczne i estetyczne właściwości powłoki mogą ulec zmianie kiedy produkt będzie aplikowany w innych warunkach.	

Zalecenia do aplikacji

Typ rozcieńczalnika	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny	Pędzel/Walek
	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 cala	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typowe osiągalne d.f.t.	125-250 µm	100-175 µm	75-125 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM 631		

Przygotowanie powierzchni

Stal
Konstrukcje nowe:
Czyszczenie strumieniowo-ściernie zgodnie ze standardami ISO 8501-1:1988 do stopnia czystości Sa2½.
Chropowatość podłoża Ra 10-12 µm Rz 50-60 µm.
Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń.

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.

Czyszczenie metodami mechanicznymi lub ręcznymi daje niższą jakość przygotowania podłoża niż czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub czyszczenie strumieniowo-ściernie co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.

Beton i kamień

Nowy beton lub mur:

Wyczyścić z luźnych części, kurzu i warstwy mułu. Czyszczenie za pomocą wody pod wysokim ciśnieniem lub poprzez wytrawianie.

Naprawa i konserwacja:

Dokładnie oczyścić powierzchnię odpowiednim preparatem do czyszczenia lub przy pomocy czyszczenia parą. Nałóż zalecany system malarski na czystą i suchą powierzchnię. Powierzchnie silnie chłonne zaimpregnować rozcieńczoną powłoką lub impregnatem epoksydowym.
Wykonać naprawy zaprawą epoksydową.





zandleven coatings

ACRATON[®] HS-U

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 wykwit 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 odporna 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 dot. wentylacji

Minimalne wymagane wartości wentylacji:

	MAC
Acraeton HS-U	1150 m ³ /L
Rozcieńczalnik FGM 631	3995 m ³ /L

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Bezpieczeństwa

Substancji

Niebezpiecznej

Przygotowanie /Oznaczenia /Informacje techniczne (www.zandleven.com)

A 1 Etykiety i oznaczenia farb zgodne z wymogami Unii Europejskiej

A 2 Definicje

A 4 Ogólne wytyczne dotyczące ochrony stali

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

