



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ 400 EPOXY ZINC PHOSPHATE

IEPRIEKŠ ZINĀMS KĀ MACROPOXY C400V3

Pārskatīta 09/2019 izdevums 2

PRODUKTA TEHNISKAIS APRAKSTS

PRODUKTA APRAKSTS

Cinka fosfātu saturošs, multifunkcionāls Epoksīda pārklājums oglekļa tērauda virsmu aizsardzībai.

ĪTEICAMĀ LIETOŠANA

Macropoxy 400 multifunkcionāls Epoksīda pārklājums ir piemērots tērauda virsmu aizsardzībai, kas pakļautas ārējās vides ietekmei no C1 līdz C5, kā noteikts BS EN ISO12944-2:2017, ieskaitot ēkas, autostāvvietas, naftas ķīmijas rūpnīcas, alus darītavas un elektrostacijas. Nav piemērots izmantošanai zem ūdens. Bieži tiek izmantots kā gruntskrāsa strukturālam tēraudam, tēraudam kurš ir attīrīts ar smilšu strūklu, iekšējos un ārējos apstākļos, to var arī izmantot kā vidējo slāni, un kā virsslāni tur, kur nav vajadzīgs spīdums, bet ir vajadzīgs funkcionāls nobeigums. Visi epoxy produkti zaudēs spīdumu un krāsu toni, kad tiks pakļauti ārējai apkārtējai videi, tāpēc tajā ārējā vidē, kur būs vajadzīga laba krāsas un spīduma saglabāšana, vai arī pilna dekoratīva apdare, tad vajadzēs izvēlēties vienu no mūsu virskārtām kas tika radīti speciāli šim mērķim. Pieejamo virskārtu izvēle var apskatīt šajā instrukcijā, sadaļā Rekomendējamās Virskārtas. Macropoxy 400 var būt uzklāta starp 75 un 275 mikroniem SPB, vienā slānī, atkarībā no pieprasītām specifikācijām. Tā kā daudzi projekti atšķirsies dēļ klientu prasībām vai arī apkārtējās vides noteiktiem apstākļiem, tad vairāk detalizētākie projekti ir pieejami atsevišķi pie Sherwin-Williams. Piemērots uzklāšanai uz piemēroti sagatavotām cinkotajām un nerūsējošā tērauda pamatnēm (Redox ēnu izmantojiet tikai nerūsējošajam tēraudam)

APSTIPRINĀJUMI.

BS 476-7:1997 Daļa – Zema Liesmas Izplatība
BS 6853 Pielikums D – Dūmu Emisijas – Detalizētai informācijai par paliktni/shēmu, lūdzu konsultēties ar Sherwin Williams.

ĪTEICAMĀS LIETOŠANAS METODES

Ar bezgaisa izsmidzinātāju. Ar parastais izsmidzinātāju.
Ar otu. Ar rullim
Ieteicamie šķīdinātāji: No (šķīdināt)
No 2 (šķīdināt)
No 13 (tīrīt), No 9 vai No 13(tīrīt).

PRODUKTA ĪPAŠĪBAS.

Uzliesmējuma punkts: Bāzes : 24°C Ar piejaukumiem : 26°C
Cieto daļiņu saturs %: 70 ± 3% ASTM-D2697-03(2014)
Ilgumužība: 2½ st. @ 15°C 1½ st. @ 23°C 1 st. @ 35°C
Krāsu pieejamība: Ierobežota izvēle ieskaitot MIO toņus
VOC
257 g/L faktiski noteikts saskaņā ar Apvienotās Karalistes regulām PG6/23
289 g/L aprēķināts pēc formulas kas atbilst EP direktīvai par gaistošo organisko savienojumu emisijām.
190 g/kg saturs aprēķināts pēc svara pēc formulas, kas apmierina EP un PD GOSE.

ĪTEICAMĀS BIEZUMS.

Sausas plēves biezums	Mitras plēves biezums	Teorētiskais pārākums
75 mikroni	107 mikroni	9,33 m2/l

Minimālā vērtība ir sausa pārklājuma slānis 100 mk nominālo biezumu sausās plēves.

Šie dati neņem vērā konfigurācijas krāsojamās detaļas, zaudējumu ekspluatācijas krāsošanas iekārtas. Tādējādi, sausās plēves biezums var būt palielinātu biezumu un mainīties atkarībā no faktiskās izmantošanas.

PRAKTISKAIS PATĒRINŠ – MIKRONI PRET SLĀŅU BĪEZUMU

	Bezgaisa izsmidz	Parastais izsmidz	Ota	Rullis
Dry	75*	75	65	60
Wet	107	107	92	85

* Maksimāla novirze parasti 571µm(179µm sausas) ar bezgaisa izsm. un 179µm mitras (125µm sausas) ar otu.

VIDĒJAIS ŽŪŠANAS LAIKS

	@ 15°C	@ 23°C	@ 35°C
To touch:	1½ stundas	1 stunda	¾ stundas
To recoat:	5 stundas	3½ stundas	2 stundas
To handle:	15 stundas	7 stundas	4 stundas

Esošiem skaitļiem ir tīri teorētiskā nozīme. Tādus faktorus kā gaisa kustība un mitrums obligāti jāņemvērā

ĪTEICAMĀS VIRSKĀRTAS

Virsmām, kas tiks pārklāti ar epoxy sistēmām, jābūt pienācīgi tīrām. Kur ir nepieciešama maksimāla krāsas un spīduma saglabāšana lietojiet Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 un Acrolon 7300, Acrolon C237 vai Acrolon 1850 pēc ilgstoša laika perioda (nepārsniedzot noteiktos maksimālos laika ierobežojumus), pārklājuma uznesšanas brīdī ir jāievēro turpmāk tekstā norādītie nosacījumi.

1. Iepriekšējai pārklājuma kārtīnai jābūt uzklātai un tās ieteicamajam biezumam, kad tā nožuvusi, jābūt atbilstošam labas krāsošanas praksei. Pārklājumam jābūt bez defektiem un sausajai kārtīnai jābūt labai sasaistei ar virsmu.
2. Uz virsmas nedrīkst būt nekāda veida netīrumu, piemēram šķīstoši sāļi, eļļainas un taukainas vielas, kā arī citi netīrumi, kas var ietekmēt pārklājuma un virsmas sasaistīšanos. Visi konstatētie netīrumi ir jānotīra, izmantojot piemērotus paņēmienus, pirms pārklājuma uznesšanas.
3. Uz virsmas nedrīkst būt apdeguma pazīmju vai jebkādu citu pazīmju, kas liecina par mehānisku, ķīmisku vai kāda cita veida bojājumu. Visas bojātās vietas ir jāsalabo ar sākotnējā pārklājuma sistēmu pirms beigu pārklājuma lietošanas.
4. Ja virsma ilgstoši bijusi pakļauta tiešas saules gaismas iedarbībai, virsma ir jāpārbauda, vai tai nav radies virspusējs slānis, jo tas var ietekmēt pārklājuma un virsmas sasaistīšanos. Ja šāds slānis tiek konstatēts, to vajag noņemt, izmantojot ūdens strūklu, beržot un tīrot ar šķīdinātāju vai izmantojot kādu citu pieļaujamu metodi. Uzklājot Acrolon C750V2, nākamo kārtu var uzklāt pēc 4 dienām.

Šie noteicamie pārkrāsošanas laiki palīdz sasniegt maksimālo saķeri @ 23°C un mainīsies, ja mainīsies temperatūra.

Pārkrāsojot ar alkīda sistēmām konsultējieties ar Sherwin-Williams. Pārklājams ar Sher-Cryl M770 Uz ūdens Bāzes Krāsas slāni Water Based Finish – 1 mēneša laikā @ 15°C

ĪPAKOJUMS

Divu komponentu viela tiek piegādāta atsevišķās tvertnēs; vielas ir sajaucamas tieši pirms lietošanas

Iepakojuma izmērs: 20 litri un 5 litri, pēc sajaucšanas

Savienojuma proporcijas: 7 daļas/bāze : 1 daļa/piejaukums pēc apjoma

Svars: 1.57 kg/L (var būt atkarīgs no toņa)
2 gadi no izgatavošanas datuma, vai arī skatīt derīguma termiņa

Glaāšanas termiņš: norādi iepakojuma 'Izlietot Līdz'



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ 400 EPOXY ZINC PHOSPHATE

IEPRIEKŠ ZINĀMS KĀ MACROPOXY C400V3

Pārskatīta 09/2019 izdevums 2

PRODUKTA TEHNISKAIS APRAKSTS

VIRSMAS SAGATAVOŠANA

Strūklveidīga attīrīšana līdz pakāpei Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Parastais virsmas raupjums 50-75 mikroni. Jums ir jāparliecinās pirms krāsošanas, ka virsma ir tīra, sausa un ka nav nekāda cita veida piesārņojumu.

Metinātās un salabotās bojājumu vietas, kas iepriekš pārklātas ar grunts pārklājumu, var sagatavot vismaz atbilstoši standartam St3 BS EN ISO 8501-1:2007 pārklājuma uzklāšanas brīdī.

Otas vai rullīša izmantošana virsmai grūti sasniedzamās vietās var uzlabot adhēziju.

Nerūsējošā tērauda un cinkotie substrāti ir jā sagatavo, izmantojot strūklošanu ar nemetālisku abrazīvu, lai nodrošinātu 30–50 mikronu virsmas profilu.

UZKLĀŠANAS APRĪKOJUMS

Bezgausa izsmidz	spb uzklāšanai starp 75-125µ	spb uzklāšanai starp 125-300µ
Sprauslas izmērs:	0.33mm (13 thou)	0.38mm (15 thou)
Atvēruma leņķis:	40°	40°
Stūrēšanas spiediens:	155kg/cm² (2200 psi)	155kg/cm² (2200 psi)

Detaļas par bezgausa izsmidzinātāju ir norādītas informatīvi. Tādas nišas, kā šļūtenes garums un diametrs, krāsas temperatūra un paliktņa forma un izmērs – tas viss ietekmē izsmidzinātāja uzgaļa un stūrēšanas spiediena pareizo izvēli. Kopumā, darba spiedienam jābūt maksimāli zemam, lai izsmidzināšana būtu maksimāli apmierinoša. Ņemot vērā, ka darba procesā noteikumi mainās, darbiniekiem pašiem ir jānodrošina iekārtu pārkonfigurācija, lai sasniegtu vislabāko rezultātu. Ja rodas šaubas, lūdz konsultēties pie Sherwin-Williams kompānijas pārstāvjiem. MIO ņoņiem izmantojiet 125-300µm rekomendācijas.

Parastais izsmidz.

Sprauslas izm :	1.27mm (50 thou)
Izsmidzināšanas spied:	2.8kg/cm² (40 psi)
Šķidruma spied :	0.4kg/cm² (6 psi)

Detaļas par izsmidzināšanas spiedienu, šķidruma spiedienu un sprauslas izmēru ir norādītas informatīvi. Var būt arī tā, ka nelielas spiediena izmaiņas nodrošinās labāku optimizāciju noteiktajos apstākļos darba procesā. Gaisa spiediena atomizācija ir atkarīga no gaisa sprauslas darba laikā, bet šķidruma spiediens ir atkarīgs no līnijas garuma un no izvēlēta virziena, t.i. horizontālā vai vertikālā virziena. Pirms uzklāšanas ar parasto izsmidzinātāju var būt nepieciešams padarīt krāsu plānāku, pievienojot līdz 10% Tīrītāja/Šķīdinātāja No. 2. Tur, kur bija veikta retināšana, mitras plēves biezumu atbilstoši jāpielāgo.

Ota un rullis

Materiālu var uzklāt arī ar otu vai rulli. Var būt nepieciešams uzklāt vairāk nekā vienu slāni, lai iegūtu tādu sausās plēves biezumu, kāds var būt sasniedzams tikai izmantojot izsmidzinātāju.

PIELIETOŠANAS UN PĀRKĀRŠOŠANAS NOTEIKUMI

Esošo materiālu būtu vēlams izmantot temperatūrās kas pārsniedz 10°C. Relatīvais mitrums nedrīkst pārsniegt 90% un šajos apstākļos laba ventilācija ir būtiska nozīme. Paliktņa temperatūrai ir jābūt vismaz 3°C virs rasas punkta un vienmēr augstākai par 0°C. Ja krāsa uzklāta temperatūrās zem 10°C, žūšanas un cietēšanas laiks manāmi pagarinās, kā arī izsmidzināšanas kvalitāte var pasliktināties. Krāsas uzklāšana pie apkārtējās videstemperatūras zem 5°C nav ieteicama. Lai sasniegtu optimālu ūdens un ķīmisko pretestības cietēšanas laikā temperatūrai jābūt virs 10°C. Ja ir vēlēšanās izmantot krāsu nolūkam, kas nav aprakstīts šajā instrukcijā, lūdz konsultēties ar Sherwin-Williams.

PAPILDUS PIEZĪMES

Žūšanas, sacietēšanas laiks un vitalitāte nav vadošas, bet tikai aptuvēnas. Polimerizācijas reakcija sākas uzreiz pēc divu komponentu sajaukšanas un tā kā reakcija ir atkarīga no temperatūras, sacietēšanas laiks un vitalitāte samazinās gandrīz uz pusi, kad temperatūra krītas zem 10°C grādiem, un attiecīgi palielinās, kad temperatūra paaugstinās virs 10°C.

Epoksīda pārklājumi-Krāsas stabilitāte:

Mainīga krāsas stabilitāte ir epoksīdu materiālu īpatnība, kas parasti ar laiku paliek dzeltenīgi vai tumšāki, pielietojot tos uz iekšējām vai ārējām virsmām. Tāpēc visas vietas, kas remonta laikā bija krāsotas ar to pašu krāsas toni bet vēlākā laikā, mainīs krāsu. Ultravioletās gaismas ietekmē epoksīdu materiālu virsmā veidojas krītošanas efekts. Šī parādība ietekmē spīduma zudumu un plāna pulverveidīgā parklājuma veidošanos uz virsmas. Šis efekts nekādā gadījumā netraucēs sistēmas darbību.

Epoksīda pārklājumi- tipiskais lietojums

Epoksīdu krāsu sajaukšanas laikā temperatūrai nedrīkst būt augstākai par 35°C grādiem. Pie tādas temperatūras dzīvotspēja samazinās divās reizēs. Produktu izmantošana ārpus materiāla dzīvotspējas var novest pie zemām adhēzijas īpašībām, pat ja vizuāli materiāli ir lietojami un izmantojami. Šķīdinātāja pievienošana problēmu neatrisinās. Maksimālā gaisa un paliktņa temperatūra jānodrošināt kvalitatīvas plēves veidošanos. Ja gaisa un paliktņa temperatūra pārsniedz 50°C grādus, tad uzklāšanas procesā var veidoties plēves defekti – sausa izsmidzināšana, burbulīšu veidošanos, mikroplaisas u.c. Ciparu dati kas norādīti fiziskiem datiem, var nedaudz mainīties, mainoties partijām.

VESELĪBA UN DROŠĪBA

Informāciju par drošu produkta glabāšanu, apstrādi un izmantošanu skatīt Produkta Veselības un Drošības datu lapā.

GARANTĪJA

Jebkura persona vai kompānija, kas izmanto produktu bez apstiprinājuma par produkta atbilstību mērķim, dara to riskējot, un Sherwin-Williams neuzņemas atbildību par produkta pielietošanu vai jebkādiem zaudējumiem, kuri ir radušies augstāk minētas darbības rezultātā. Informācija kas atspoguļota produkta aprakstā, tiek mainīta laiku pa laikam, ņemot vērā iegūto pieredzi un produkta attīstību, tāpēc iesakām pirms produkta lietošanas pārbaudīt aprakstu kompānijas Sherwin-Williams mājas lapā, norādot produkta numuru, lai pārliecinātos par to, ka Jums ir pēdējā aktuālākā produkta lietošanas instrukcija. using, customers are advised to check with Sherwin-Williams, quoting the reference number, to ensure that they possess the latest issue.