



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C400W EPOXID SE ZINKFOSFÁTEM

DŘÍVE ZNÁMÝ JAKO EPIGRIP C400W

Revidováno 01/2016 Vydání 4

INFORMACE O VÝROBKU

POPIS VÝROBKU

Víceúčelový epoxid se zinkfosfátem pro ochranu uhlíkové oceli.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Specifikován jako základní nátěr na otryskanou konstrukční ocel, ve vnitřních i vnějších prostředích. Může být také použit jako vysoce nanášivá mezivrstva, jakož i finální nátěr tam, kde je vyžadována průmyslová a funkční povrchová úprava s nízkým leskem.

Nevhodný pro aplikace do ponoru.

Všechny epoxidové produkty vystavené vnějšímu prostředí ztrácí lesk i odstín. Takže tam, kde je ve vnějším prostředí vyžadováno zachování odstínu, nebo tam, kde je ve vnitřním prostředí vyžadována plně dekorativní úprava, měl by být zvolen jeden z našich vrchních nátěrů, které jsou pro tuto úlohu specificky navrženy. Výběr dostupných vrchních nátěrů je uveden v tomto technickém listu v části Doporučené vrchní nátěry.

Nátěr C400W může být nanášen v tloušťce DFT 75 až 275 mikronů v jedné vrstvě v závislosti na požadavku specifikace. Vzhledem k tomu, že většina projektů se co do požadavků zákazníka a co do prostředí expozice odlišuje, jsou podrobné projektové specifikace od společnosti Sherwin-Williams k dispozici odděleně.

DOPORUČENÉ ZPŮSOBY APLIKACE

Bezvzduchový nástřik
Vzduchový nástřik
Štětce
Váleček

Doporučené ředidlo: Č. 2 (pro ředění)
Č. 9 nebo č. 13 (pro čištění)

CHARAKTERISTIKY VÝROBKU

Bod vzplanutí: Báze: 24°C Aditivum: 26°C
Objem sušiny: 69 ± 3 % (ASTM-D2697-91)
Doba zpracovatelnosti: 2 hodiny při 5°C ¾ hodiny při 23°C
Dostupné odstíny: Omezený rozsah včetně odstínů MIO

Obsah těkavých organických látek (VOC)

257 g/l dle stanovení prakticky v souladu s předpisy Spojeného království PG6/23.

285 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnicí EK o emisích rozpouštědel.

183 g/kg dle výpočtu hmotnosti obsahu podle formulace v souladu se směrnicí EK o emisích rozpouštědel.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA

Tloušťka suchého filmu	Tloušťka mokrého filmu	Teoretická vydatnost
75 mikronů	109 mikronů	9,2 m ² /l*

* Tento údaj nebere v úvahu profil povrchu, nerovnoměrné nanášení přestřiků či ztráty v nádobách a zařízeních. Tloušťka filmu se bude lišit v závislosti na skutečném použití a specifikaci

PRAKTICKÉ NANÁŠENÍ MIKRONY NA VRSTVU

	Bezvzduchový nástřik	Vzduchový nástřik	Štětce	Váleček
Suchá vrstva	75*	75	65	60
Mokrý vrstva	109	109	94	87

* Maximální tolerance tloušťky, kdy nedochází ke stékání je obvykle 507 μm u mokré vrstvy (350 μm u suché vrstvy) při bezvzduchovém nástřiku a 181 μm u mokré vrstvy (125 μm u suché vrstvy) při nanášení štětcem.

PRŮMĚRNÉ ČASY SCHNUTÍ

	při 5°C	při 15°C	při 23°C
Na dotyk:	1½ hodiny	1 hodina	45 minut
Pro další nátěr:	8 hodin	5 hodin	3½ hodiny
Pro manipulaci:	14 hodin	10 hodin	4 hodiny

*Tyto hodnoty jsou uvedeny jen pro informaci.
Je nutné zvážit i faktory, jako je pohyb vzduchu a vlhkost.*

DOPORUČENÉ VRCHNÍ NÁTĚRY

Neomezeně přetíratelné epoxidovými systémy za předpokladu, že natírané povrchy jsou vhodně očištěné. Tam, kde je požadován vysoký stupeň lesku a zachování odstínu, nanášejte jako další vrstvu Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 a Acrolon 7300 do 7 dní při minimální tloušťce DFT 50 mikronů nebo do 4 dnů v případě dalšího nátěru Acrolon C750V2. Tyto doby nanášení dalšího nátěru se vztahují k dosažení optimální přilnavosti při 23°C a s teplotou se budou měnit.

Přetírání alkydovými systémy konzultujte se společností Sherwin-Williams.

BALENÍ

Dvousložkový materiál dodávaný v samostatných nádobách, které jsou před použitím smíchány

Velikost balení: 20 litrové a 5 litrové jednotky po smíchání
Poměr míchání: 7 objemových dílů báze k 1 dílu aditiva
Hmotnost: 1,59 kg/l (může se lišit podle odstínu).
Doba použitelnosti: 2 roky od data výroby nebo do data „Použitelné do“, pokud je uvedeno



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C400W EPOXID SE ZINKFOSFÁTEM

DŘÍVE ZNÁMÝ JAKO EPIGRIP C400W

Revidováno 01/2016 Vydání 4

INFORMACE O VÝROBKU

PŘÍPRAVA POVRCHU

Otryskání na Sa2½ dle EN ISO 8501-1:2007. Průměrný profil povrchu v rozmezí 50–75 mikronu.

Zajistěte, aby byly povrchy, které se budou natírat, čisté, suché a bez jakéhokoli povrchového znečištění.

Ručně připravené povrchy by měly být v době natírání upraveny na minimální standard St3 EN ISO 8501-1:2007.

Nátěr by měl být na takové povrchy nanášen štětcem nebo válečkem tam, kde mechanické působení napomůže přilnavosti.

APLIKAČNÍ ZAŘÍZENÍ

Bezvzduchový nástřik	Pro nanesení DFT mezi 75–125 µm	Pro nanesení DFT mezi 125–300 µm
Velikost trysky:	0,33 mm (13 thou)	0,38 mm (15 thou)
Úhel paprsku:	40°	40°
Provozní tlak:	155 kg/cm ² (2 200 psi)	155 kg/cm ² (2 200 psi)

Údaje o bezvzduchovém nástřiku uvedené výše mají pouze informativní charakter. Volbu trysky a provozního tlaku ovlivňuje délka a průměr hadice, teplota barvy, tvar a velikost povrchu. Obecně platí, že provozní tlak by měl být co nejnižší kvůli zachování dostatečné atomizace barvy. Protože se budou podmínky každé práce lišit, pracovník provádějící nástřik je povinen zajistit, aby bylo používané zařízení nastaveno tak, aby se dosáhlo co nejlepších výsledků. V případě pochybností je nutné se poradit se společností Sherwin-Williams.

Vzduchový nástřik

Velikost trysky:	1,27 mm (50 thou)
Atomizační tlak:	2,8 kg/cm ² (40 psi)
Tlak kapaliny:	0,4 kg/cm ² (6 psi)

Podrobnosti o atomizačním tlaku, tlaku kapaliny a velikosti trysky jsou uvedeny pouze pro informaci. V některých situacích je možné zjistit, že mírné odchylky tlaku zajistí optimální atomizaci, a to podle používané sestavy. Atomizační tlak vzduchu závisí na použitém vzduchovém uzávěru a tlak kapaliny závisí na délce vedení a směru pohybu, tj. vodorovném nebo svislém. Při nanášení vzduchovým nástřikem nástřikem může být nezbytné hmotu naředit až 10% ředidla č. 2. Pokud bylo provedeno ředění, je třeba odpovídajícím způsobem upravit tloušťku mokrého filmu.

Štětce a váleček

Materiál je vhodný pro nanášení štětcem a válečkem. Aby se dosáhlo ekvivalentní tloušťky suchého filmu nanášené nástřikem, bude možná nutné nanést více než jednu vrstvu.

PODMÍNKY APLIKACE A PŘETÍRÁNÍ

Tento materiál by měl být přednostně nanášen při teplotách vyšších než 5°C. Relativní vlhkost by neměla překročit 90 % a v těchto podmínkách je dobrá ventilace nezbytná.

Teplota podkladu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem a vždy nad 0°C.

Aby bylo dosaženo optimální odolnosti proti vodě a chemickým látkám, musí být během vytvrzování teplota udržována nad 5°C.

Vyžaduje-li se přetírání mimo časy stanovené v technickém listu materiálu, poraďte se se společností Sherwin-Williams.

DALŠÍ POZNÁMKY

Uvedené doby schnutí, vytvrzování a zpracovatelnosti slouží pouze jako orientační údaje.

Epoxidové nátěry – barevná stálost:

Nátěr C400W není barevně stálý a v průběhu času jsou pozorovatelné výrazné barevné změny. Na výkonnost materiálu to však nemá vliv.

V důsledku této barevné změny mohou být proto všechny plochy později přetřené a opravené stejným odstínem jasně viditelné.

Když jsou epoxidové materiály vystaveny ultrafialovému světlu, rozvine se na jejich povrchu efekt křídovatění. Tento jev má za následek ztrátu lesku a jemného práškového povlaku na povrchu, což může vést k barevné odchylce v závislosti na aspektu ocelové konstrukce. Tento efekt nijak nesnižuje výkonnost systému.

Epoxidové nátěry – použití v tropických podmínkách

Teplota epoxidových barev by v době míchání neměla překročit 35°C. Při této teplotě se doba zpracovatelnosti snižuje přibližně na polovinu. Použití těchto výrobků mimo dobu zpracovatelnosti může mít za následek horší vlastnosti či adhezi, a to i když jse hmoty zdají být pro nanášení vhodné. Ředění namíchaného výrobku tento problém nezmrňuje.

Maximální teplota vzduchu a podkladu pro nanášení je 50°C, což zajišťuje podmínky, které umožňují uspokojivé nanášení a tvorbu filmu. Pokud teplota vzduchu a podkladu přesahuje 50°C a epoxidové nátěry jsou za těchto podmínek nanášené, mohou se v nátěrovém filmu objevit vady jako suchý střík, bublinky, póry atd. Numerické hodnoty uvedené pro fyzikální údaje se mohou u jednotlivých šarží mírně lišit.

OCHRANA ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Informace o bezpečném skladování, manipulaci a použití tohoto výrobku najdete v bezpečnostním listu tohoto výrobku.

ZÁRUKA

Jakákoli osoba nebo společnost, která tento výrobek používá, aniž by se nejdříve informovala o vhodnosti tohoto výrobku pro zamýšlený účel, tak činí na vlastní riziko a společnost Sherwin-Williams nepřijímá odpovědnost za výkonnost tohoto výrobku ani za jakoukoli ztrátu nebo poškození, které bylo způsobeno daným použitím.

Informace uvedené v tomto technickém listu se mohou vzhledem ke zkušenostem a normálnímu vývoji výrobku čas od času měnit a před použitím se zákazníkům doporučuje, aby se informovali u společnosti Sherwin-Williams a v zájmu zajištění nejnovějšího vydání uvedli příslušné referenční číslo.