Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C400W
EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP C400W

Wersja 08.2017 Wydanie 5

INFORMACJE O PRODUKCIE

Opis produktu

Wielofunkcyjna epoksydowa powłoka z fosforanem cynku doochrony stali węglowej

Zalecane Zastosowania

Zalecana jako grunt do stosowania w pomieszczeniach i na zewnątrz do stali konstrukcyjnej czyszczonej strumieniowo; może być również używana jako gruba powłoka pośrednia, a także jako powłoka wykończeniowa tam, gdzie wymagane jest przemysłowe i funkcjonalne wykończenie o niskim połysku.
Nie nadaje się ochrony elementów zanurzonych.

Jeżeli wymagane jest zachowanie połysku i koloru w warunkach ekspozycji zewnętrznej lub wymagane jest pełne, dekoracyjne wykończenie w pomieszczeniach, należy wybrać jedną z naszych powłok wierzchnich, opracowaną specjalnie do takich celów. Dostępne powłoki wierzchnie są wymienione w niniejszej specyfikacji, w części Zalecane powłoki wierzchnie.

Produkt C400W może być nakładany jako jedna warstwa o grubości na sucho wynoszącej od 75 do 275 mikronów w zależności od wymogów.. Ponieważ warunki robocze różnią się w zależności od wymagań klientów oraz środowiska, szczegółowe specyfikacje dla różnych prac można uzyskać od firmy Sherwin-Williams osobno.

Zalecane Metody Nakładania

Natryski bezpowietrzny, Natrysk konwencjonalny, Pędzel, Wałek

Zalecany rozcieńczalnik: Nr 2 (do rozcieńczania)
Nr 9 lub Nr 13 (do czyszczenia

Charakterystyka Produktu

Temperatura zapłonu: Baza: 24°C Utwardzacz: 26°C

% obj. części stałych: 69 ± 3% (ASTM-D2697-91)

Przydatność do użycia po zmieszaniu: 2 godziny w temp. 5°C
¾ godziny w temp. 23°C

Dostępność kolorów: Ograniczony zakres, w tym odcienie MIO

LZO
257 g/l, określone praktycznie zgodnie z przepisami UK PG6/23
285 g/l na podstawie składu zgodnie z wymogami dyrektywy UE w sprawie emisji pochodzących z rozpuszczalników
183 g/kg wg wagi na podstawie składu zgodnie z wymogami dyrektywy EU w sprawie emisji pochodzących z rozpuszczalników

Typowa Grubość Powłoki

Grubość warstwy	Wydajność suchej	Mokrej teoretyczna
75 mikronów	109 mikronów	9.2m²/ltr*

* Wartość nie uwzględnia profilu powierzchni, nierównomiernego nakładania, ciśnienia roboczego, rozmiaru dyszy ani strat związanych z pojemnikami i sprzętem. Rzeczywista grubość powłoki zależy od zastosowania i specyfikacji.

Zużycie Praktyczne – W Mikronach na Warstwę

	Natryski bezpowietrzny	Natrysk konwencjonalny	Pędzel	Walek
Warstwa sucha	75*	75	65	60
Warstwa mokra	109	109	94	87

** Maksymalna tolerancja spływania farby wynosi standardowo 350 µm na sucho w przypadku natrysku bezpowietrznego i 125 µm w przypadku nakładania pędzlem*

Średnie Czasy Schnięcia

	Przy temp. 5°C	Przy temp. 15°C	Przy temp. 23°C
Połysuchość:	1½ godzini	1 godzina	45 min
Kolejne malowanie:	8 godzin	5 godzin	3½ godziny
Pełne wyschnięcie	14 godzin	10 godzin	4 godziny

Dane mają charakter wyłącznie orientacyjny. Należy wziąć pod uwagę również takie czynniki jak przepływ powietrza oraz wilgotność.

Zalecane Powłoki Nawierzchnie

Możliwe nieograniczone nakładanie kolejnych powłok przy użyciu systemów epoksydowych, o ile powierzchnie do powlekania zostaną odpowiednio oczyszczone. Jeżeli wymagana jest wysoka trwałość połysku i koloru, należy stosować nawierzchnią powłokę z Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 lub Acrolon 7300

W celu nałożenia kolejnej warstwy Acrolon C137V2, Acrolon 7300, Acrolon C237 lub Acrolon 1850 na suchą powłokę Macropoxy C400V3 po wydłużonym okresie (bez maksymalnie określonych limitów) podczas aplikacji wykończeniowej muszą zostać spełnione następujące warunki:

1. Poprzednia nałożona warstwa ma rekomendowaną grubość suchej powłoki i została nałożona zgodnie z zasadami sztuki malarskiej. Jest wolna od wszelkich wad, które mogą powstać podczas nakładania, a sucha powłoka dobrze przywiera do materiału.

2. Powierzchnia jest wolna od wszelkich możliwych rodzajów zanieczyszczeń, takich jak sole rozpuszczalne, materiały oleiste i smarne oraz innych widocznych zanieczyszczeń, które mogą wpłynąć na przyleganie międzywarstwowe. Wszelkie wykryte zanieczyszczenia należy usunąć za pomocą odpowiednich metod przed aplikacją wykończeniową.

3. Na powierzchni nie ma śladów przypaleń lub innych wad spowodowanych mechanicznymi, chemicznymi lub innego rodzaju uszkodzeniami. Wszystkie uszkodzone tak obszary należy naprawić przed nałożeniem warstwy wykończeniowej, używając oryginalnego systemu powlekania.

4. Jeżeli przez dłuższy czas powierzchnia narażona była na bezpośrednie działanie promieni słonecznych, należy sprawdzić ją pod kątem zdegradowanej warstwy przypowierzchniowej, która może mieć wpływ na przyleganie międzywarstwowe. W przypadku stwierdzenia takiej wadliwej warstwy należy usunąć ją, natryskując strumieniem wody, ścierając, za pomocą rozpuszczalnika lub stosując inną, uznaną za odpowiednią, metodę.

W przypadku nakładania kolejnej warstwy Acrolon C750V2 w ciągu 4 dni.

Podane czasy nakładania nawierzchniowej powłoki odnoszą się do przypadków, w których uzyskano optymalną przyczepność w temperaturze 23°C, i różnią w zależności od temperatury.

W celu uzyskania informacji dotyczących systemów alkidowych powłok nawierzchniowych, należy skontaktować się z firmą Sherwin-Williams.

Opakowanie

Dwuskładnikowy materiał dostarczany w osobnych pojemnikach, przeznaczony do zmieszania przed użyciem

Rozmiar opakowania: Objętość 20 l i 5 l po zmieszaniu

Proporcja mieszania: 7 części bazy na 1 część substancji pomocniczej, objętościowo.

Masa: 1,59 kg/l (może być różna w zależności od odcienia).

Trwałość: 2 lata od daty produkcji lub do upływu terminu ważności, jeżeli jest podany.

This Data Sheet is specifically subject to the disclaimer which can be found at http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer"

Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C400W
EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP C400W

Wersja 08.2017 Wydanie 5

INFORMACJE O PRODUKCIE

Surface Preparation

Blast clean to Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Average surface profile in the range 50-75 microns.
Ensure surfaces to be coated are clean, dry and free from all surface contamination.

Manually prepared surfaces should be prepared to a minimum standard of St3 BS EN ISO 8501-1:2007 at the time of coating. Application to such surfaces should be by brush or roller where the mechanical action will aid adhesion.

Application Equipment

Airless Spray	**For dft applications between 75-125µ**	**For dft applications between 125-300µ**
Nozzle Size:	0.33mm (13 thou)	0.38mm (15 thou)
Fan Angle:	40°	40°
Operating Pressure:	155kg/cm² (2200 psi)	155kg/cm² (2200 psi)

The airless spray details given above are intended as a guide only. Details such as fluid hose length and diameter, paint temperature and substrate shape and size all have an effect on the spray tip and operating pressure chosen. However, the operating pressure should be the lowest possible consistent with satisfactory atomisation. As conditions will vary from job to job, it is the applicators' responsibility to ensure that the equipment in use has been set up to give the best results. If in doubt Sherwin-Williams should be consulted.

Conventional Spray
Nozzle Size : 1.27mm (50 thou)
Atomising Pressure: 2.8kg/cm² (40 psi)
Fluid Pressure : 0.4kg/cm² (6 psi)

The details of atomising pressure, fluid pressure and nozzle size are given as a guide. It may be found that slight variations of pressure will provide optimum atomisation in some

circumstances according to the set up in use. Atomising air pressure depends on the air cap in use and the fluid pressure depends on the length of line and direction of feed i.e. horizontal or vertical.

For application by conventional spray, it may be necessary to thin the paint by the addition of up to 10% Cleanser/Thinner No. 2. Where thinning has been carried out the wet film thickness must be adjusted accordingly.

Brush and Roller
The material is suitable for brush and roller application. Application of more than one coat may be necessary to give equivalent dry film thickness to a single spray applied coat.

Application Conditions and Overcoating

This material should preferably be applied at temperatures in excess of 5ºC. Relative humidity should not exceed 90% and in these conditions good ventilation is essential.

Substrate temperature shall be at least 3ºC above the dew point and always above 0°C.

In order to achieve optimum water and chemical resistance, temperature needs to be maintained above 5ºC during curing.
If it is desired to overcoat outside the times stated on the data sheet, please seek advice of Sherwin-Williams.

Additional Notes

Drying times, curing times and pot life should be considered as a guide only.

Epoxy Coatings - Colour Stability:
C400W is not colour stable and significant colour changes will be observed with time. However, this does not affect the performance of the material.

Any areas touched-up and repaired with the same colour at a later date may be obvious due to this colour change.
When epoxy materials are exposed to ultra-violet light a surface chalking effect will develop. This phenomenon results in loss of gloss and a fine powder coating at the surface which may give rise to colour variation depending on the aspect of the steelwork. This effect in no way detracts from the performance of the system.

Epoxy Coatings - Tropical Use
Epoxy paints at the time of mixing should not exceed a temperature of 35°C. At this temperature the pot life will be approximately halved. Use of these products outside of the pot life may result in inferior adhesion properties even if the materials appear fit for application. Thinning the mixed product will not alleviate this problem.

The maximum air and substrate temperature for application is 50°C providing conditions allow satisfactory application and film formation. If the air and substrate temperatures exceed 50°C and epoxy coatings are applied under these conditions, paint film defects such as dry spray, bubbling and pinholing etc. can occur within the coating.
Numerical values quoted for physical data may vary slightly from batch to batch.

Health and Safety

Consult Product Health and Safety Data Sheet for information on safe storage, handling and application of this product.

Warranty

Any person or company using the product without first making further enquiries as to the suitability of the product for the intended purpose does so at their own risk, and Sherwin-Williams can accept no liability for the performance of the product, or for any loss or damage arising out of such use.

The information detailed in this Data Sheet is liable to modification from time to time in the light of experience and of normal product development, and before using, customers are advised to check with Sherwin-Williams, quoting the reference number, to ensure that they possess the latest issue.

This Data Sheet is specifically subject to the disclaimer which can be found at http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer"