



Protective & Marine Coatings

FIRETEX® C69 EPOXID BLAST PRIMER

Revidované 03/2016 Vydanie 4

INFORMÁCIE O PRODUKTE

POPIS PRODUKTU		
Dvojsložkový epoxid blast primer pre intumescentné nátery.		
DOPORUČENÉ POUŽITIE		
Rýchloschnúca dočasná ochrana na povrchy pripravené abrazívnym tryskaním, navrhnutý pre použitie pod FIRETEX intumescentné nátery. FIRETEX C69 môže byť pretieraný ½ hodiny FIRETEX intumescentnými nátermi ponúkajúci rýchloschnúce riešenie aplikácie intumescent. náterov v dielni.		
DOPORUČENÉ APLIKAČNÉ METÓDY		
Bezvzduchové striekanie Vzduchové striekanie Čistiaci prostriedok / Riedidlo č. 5		
CHARAKTERISTIKA PRODUKTU		
Bod vzplanutia:	Báza : 4°C Aditívum : 4°C	
Objem sušiny:	41 ± 2% (ASTM-D2697-91)	
Doba spracovateľnosti:	8 hodín pri 15°, 7 hodín pri 23°C	
Dostupné odtiene:	Čierna	
Obsah prchavých organických látok (VOC) 482 g/l vypočítaných prakticky v súlade s predpisom regulácie UK PG6/23. 537 g/l vypočítaných podľa formulácie v súlade so smernicou EK o emisiách rozpúšťadiel. 420 g/kg podľa výpočtu hmotnosti obsahu podľa formulácie v súlade so smernicou EK o emisiách rozpúšťadiel.		
DOPORUČENÁ HRÚBKA		
Hrúbka suchého filmu	Hrúbka mokrého filmu	Teoretická výdatnosť
25 mikrónov	60 mikrónov	16.4 m ² /litr*
* Tento údaj neberie do úvahy profil povrchu, nerovnomernú aplikáciu, prestreky alebo stratu v nádobách a zariadeniach. Hrúbka filmu sa bude líšiť v závislosti na skutočnom použití a špecifikácií.		
PRAKTICKÁ HRÚBKA NÁTERU – MIKRÓNY NA VRSTVU		
Bezvzduchové striekanie	Vzduchové striekanie	
Za sucha	25	25
Za mokra	60	60
PRIEMERNÁ DOBA SCHNUTIA		
	pri 15°C	pri 23°C
Dotyk:	15 minút	10 minút
Pretieranie:	40 minút	15 minút
Manipulácia:	30 minút	20 minút
Tieto hodnoty sú len orientačné. Je nutné zvážiť faktory ako prúdenie a vlhkosť vzduchu.		

DOPORUČENÉ VRCHNÉ NÁTERY

Produktová rada intumescentných náterov FIRETEX.

BALENIA

Dvojsložkový materiál dodávaný v samostatných nádobách, ktoré sa pred použitím zmiešajú.

Veľkosť balenia: 20 a 5 litrové balenia po zmiešaní

Pomer miešania: 3 objemové diely bázy : 1 diel aditíva

Špecifická hmotnosť: 1.278 kg/l

Doba použiteľnosti: 12 mesiacov od dátumu výroby alebo do dátumu „Použite do“ ak je uvedené



Protective & Marine Coatings

FIRETEX® C69 EPOXID BLAST PRIMER

Revidované 03/2016 Vydanie 4

INFORMÁCIE O PRODUKTE

PRÍPRAVA POVRCHU

Pre optimálny výkon použijete oceľové broky a otryskajte oceľ na čistotu Sa2½ podľa štandardu BS EN ISO 8501-1:2007. Priemerný profil povrchu je v rozmedzí 30-50 mikrónov. Zvary a opravy po odtryskaní, by mali byť ručne pripravené na čistotu St3 (EN ISO 8501-1:2007). Zabezpečte, aby boli povrchy, ktoré sa budú natierať čisté, suché a bez akýchkoľvek povrchových znečistení.

APLIKAČNÉ ZARIADENIE

Bezvzduchové striekanie

Veľkosť trysky : 0.28-0.38mm (11-15 thou)
Uhol rozstreku : 40-60°
Prevádzkový tlak : 140-154kg/cm² (2000-2200 psi)

Horeuvedené údaje o bezvzduchovom striekaní majú len informatívny charakter. Voľbu trysky a prevádzkového tlaku, ovplyvňuje dĺžka a priemer hadice, teplota farby, tvar a veľkosť povrchu. Avšak prevádzkový tlak by mal byť čo najmenší, aby umožnil dostatočnú atomizáciu. Nakoľko sa podmienky každej práce budú líšiť, je zodpovednosťou aplikátora zabezpečiť, aby bolo používané zariadenie nastavené tak, aby sa dosiahli čo najlepšie výsledky. V prípade pochybností je nutné sa poradiť so spoločnosťou Sherwin-Williams.

Vzduchové striekanie

Veľkosť trysky : 1.27mm (50 thou)
Atomizačný tlak : 3.5kg/cm² (50 psi)
Tlak kvapaliny : 0.35-0.7kg/cm² (5-10 psi)

Podrobnosti o atomizačnom tlaku, tlaku kvapaliny a veľkosti trysky majú len informatívny charakter. V niektorých prípadoch je možné, že malá zmena tlaku zaistí optimálnu atomizáciu a to v závislosti od používanej zostavy. Atomizačný tlak vzduchu závisí od použitého vzduchového uzáveru a tlak kvapaliny závisí od dĺžky vedenia a smeru pohybu tj. vodorovnom alebo zvislom.

APLIKAČNÉ PODMIENKY A PRETIERANIE

Tento materiál by mal byť aplikovaný pri teplotách vyšších ako 10°C. V podmienkach vysokej relatívnej vlhkosti, tj. 80-85%, je nevyhnutná dobrá ventilácia. Teplota podkladu musí byť najmenej 3°C nad rosným bodom a vždy nad 0°C.

Pri teplotách aplikácie nižších ako 10°C dôjde k výraznému predĺženiu doby schnutia a vytvrdzovania a tiež dôjde k zhoršeniu vlastností nástreku. Aplikácia pri teplote okolitého vzduchu nižšej ako 5°C sa nedoporučuje.

Aby bola dosiahnutá optimálna odolnosť voči vode a chemickým látkam, musí byť počas vytvrdzovania teplota udržiavaná nad 10°C.

Tento materiál by mal byť opatrený ďalším náterom predtým, ako dôjde k jeho poškodeniu alebo degradácii vplyvom predĺženej expozície. Ak dôjde k degradácii tejto vrstvy, bude nutné náter znovu očistiť pomocou vodného lúča alebo inými mechanickými metódami.

ĎALŠIE POZNÁMKY

Uvedené doby schnutia, vytvrdzovania a spracovateľnosti slúžia len ako orientačné údaje.

Vytvrdzovacia reakcia epoxidov začína okamžite po zmiešaní oboch zložiek a nakoľko reakcia závisí na teplote, bude doba vytvrdzovania a doba spracovateľnosti znížená približne na polovicu pri náraste teploty o 10°C a zdvojnásobená pri poklese teploty o 10°C.

Príprava a aplikácia

Táto náterová hmota neslúži ako náhrada základného náteru v rámci špecifikovaných náterových systémov. Hmota je navrhnutá tak, aby poskytla dočasnú ochranu do doby, kým bude aplikovaný konkrétny špecifikovaný náterový systém. Avšak, použitie tejto náterovej hmoty zvyšuje koróznú odolnosť celkového náterového systému.

Ak je náter vystavený expozícií skôr ako dôjde k aplikácii ďalšieho náteru, bude nutné povrch dôkladne umyť a odstrániť prípadné nečistoty a kontaminanty (napr. prach, olej, masť, soli atd.)

Bežná hrúbka suchého filmu aplikovaného dielenského základného náteru je menej ako 30 mikrónov. Pri tejto hrúbke môžu faktory ako profil povrchu, nerovnomernosť aplikácie a expozícia výrazne ovplyvniť odolnosť náteru, obzvlášť v podmienkach ponoru alebo opakovaného zmáčania vodou.

Výroba

Tento produkt je klasifikovaný a schválený ako zvárateľný základný náter a preto je doporučené, aby sa v niektorých prípadoch metód zvárania, napríklad obojstranné rohové zváranie, výrobcovia uistili o vhodnosti tohto produktu pre danú metódu zvárania.

Stabilita

Vysoko pigmentované, nízkosušinové hmoty môžu na dne nádoby vytvárať usadeniny. Aby tento jav neovplyvnil negatívne vlastnosti a odolnosť náteru je potrebné náterovú hmotu pred použitím dôkladne premiešať.

Numerické hodnoty uvedené pre fyzikálne údaje sa môžu pri jednotlivých šaržiach mierne líšiť.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Informácie o bezpečnom skladovaní, manipulácii a použití tohto produktu nájdete v bezpečnostnom liste tohto produktu.

ZÁRUKA

Akákoľvek osoba alebo spoločnosť, ktorá tento produkt používa, bez toho aby sa najskôr informovala o vhodnosti tohto produktu pre zamýšľaný účel, tak činí na vlastné riziko a spoločnosť Sherwin-Williams neprijíma zodpovednosť za výkonnosť tohto produktu ani za akúkoľvek stratu alebo poškodenie, ktoré bolo spôsobené daným použitím.

Informácie uvedené v tomto technickom liste sa môžu vzhľadom k skúsenostiam a normálnemu vývoju produktu z času na čas meniť a pred použitím sa zákazníkom doporučuje, aby sa informovali v spoločnosti Sherwin-Williams a v záujme zabezpečenia najnovšieho vydania uviedli príslušné referenčné číslo.