



# Protective & Marine Coatings

# ZINC CLAD™ J984 EPOXID S VYSOKÝM OBSAHEM ZINKU

DŘÍVE ZNÁMÝ JAKO EPIGRIP J984

Revidováno 08/2016 Vydání 17

## INFORMACE O VÝROBKU

### POPIS VÝROBKU

Dvousložkový epoxidový základní nátěr s vysokým obsahem zinku.

### DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Ochrana proti korozi ocelových povrchů připravených abrazivním tryskáním.

Může být použit jako základní nátěr pro opravu pozinkovaných povrchů.

### DOLOŽKY

Je v souladu s požadavky normy ISO 12944-5:1998 (E) – 5.2.

### DOPORUČENÉ ZPŮSOBY APLIKACE

Bezvzduchový nástřik  
Štětec (na malé plochy a opravy)

Doporučený čisticí prostředek a ředidlo: Č. 5

### CHARAKTERISTIKY VÝROBKU

**Bod vzplanutí:** Báze: 23°C Aditivum: 23°C

**Objem sušiny:** 62 ± 3 % (ASTM-D2697-91)

**Doba zpracovatelnosti:** 10 hodin při 15°C, 8 hodin při 23°C,  
4 hodiny při 35°C

**Dostupné odstíny:** Šedá

#### Obsah těkavých organických látek (VOC)

331 g/l stanoveno prakticky v souladu s předpisy Spojeného království PG6/23.

399 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici EK o emisích rozpouštědel.

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

### DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA

Tloušťka suchého filmu	Tloušťka mokrého filmu	Teoretická vydatnost
50 mikrometrů	81 mikrometrů	12,4 m <sup>2</sup> /l*

\* Tento údaj nebere v úvahu pro il povrchu, nerovnoměrné nanášení, přestřik 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	Štětec	
<b>Suchá vrstva</b>	50*	40
<b>Mokrý vrstva</b>	81	65

\* Maximální tolerance tloušťky, kdy nedochází ke stékání je obvykle 100 μm u suché vrstvy při bezvzduchovém nástřiku.

### PRŮMĚRNÉ ČASY SCHNUTÍ

	při 5°C	při 15°C	při 23°C	při 35°C
<b>Na dotyk:</b>	15 minut	12 minut	10 minut	5 minut
<b>Pro další nátěr:</b>	6 hodin	5 hodin	4 hodiny	3 hodiny
<b>Pro manipulaci:</b>	16 hodin	14 hodin	12 hodin	10 hodin

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

### DOPORUČENÉ ZÁKLADNÍ / VRCHNÍ NÁTĚRY

Neomezeně přetíratelný epoxidovými systémy za předpokladu, že je dosažena minimální DFT 50 mikronů.

Viz další poznámky – Vystavení povětrnostním vlivům – na druhé straně.

**Nepřetírejte přímo olejovými nebo alkydovými hmotami, pokud není nejprve nanesen vhodný nátěr, který vytvoří bariéru před zymědlněním.**

### BALENÍ

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

**Velikost balení:** 10 litrové a 5 litrové jednotky po smíchání

**Poměr míchání:** 4 objemové díly báze k 1 dílu aditiva

**Hmotnost:** 2,62 kg/l

**Doba použitelnosti:** 18 měsíců od data výroby nebo do data „Použitelné do“, pokud je uvedeno.



# Protective & Marine Coatings

# ZINC CLAD™ J984 EPOXID S VYSOKÝM OBSAHEM ZINKU

DŘÍVE ZNÁMÝ JAKO EPIGRIP J984

Revidováno 08/2016 Vydání 17

## INFORMACE O VÝROBKU

### PŘÍPRAVA POVRCHU

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

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

Pro opravu pozinkování, u malých ploch, povrch obruste na minimální standard St3 podle normy EN ISO 8501-1:2007, přičemž okraje neporušeného pozinkování vybruste do ztracena a potom štětcem aplikujte základní nátěr. U velkých ploch se doporučuje, aby byl povrch bleskově otryskán a požadovaným způsobem nanesen základní nátěr.

### APLIKAČNÍ ZAŘÍZENÍ

#### Bezvzduchový nástřik

Velikost trysky:	0,38 mm (15 thou)
Úhel paprsku:	40°
Provozní tlak:	115 kg/cm <sup>2</sup> (1 600 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.

#### Velikost trysky

Právní předpisy v oblasti životního prostředí nyní vyžadují, aby barvy obsahovaly méně rozpouštědel. Při použití nátěrových hmot s vysokým obsahem pevných látek, jako je základní nátěr obohacený o zinek Zinc Clad J984, musejí natěrači používat trysky jemnější než dříve, aby kompenzovali přirozenou tendenci k nadměrnému nanesení, a přispěli tak k tvorbě správného mokrého filmu.

#### Štětec

Materiál je vhodný pro nanášení štětcem na malé plochy a pro účely oprav. Aby se dosáhlo ekvivalentní tloušťky suchého filmu jedné vrstvy nanesené postřikem, bude možná nutné nanést více než jednu vrstvu.

### PODMÍNKY APLIKACE A PŘETÍRÁNÍ

Epoxidové barvy by měly být přednostně nanášeny při teplotách vyšších než 10°C. V případě vysoké relativní vlhkosti, tj. 80–85 %, je nezbytná dobrá ventilace. Teplota podkladu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem a vždy nad 0°C.

Při teplotách nanášení nižších než 10°C dojde k výraznému prodloužení dob schnutí a vytvrzování a také dojde ke zhoršení aplikačních vlastností.

Nanášení při teplotě okolního vzduchu nižší než 5°C se nedoporučuje.

Aby bylo dosaženo optimální odolnosti proti vodě a chemickým látkám, musí být během vytvrzování teplota udržována nad 10°C.

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

### DALŠÍ POZNÁMKY

Doby schnutí, doby vytvrzování a dobu zpracovatelnosti je třeba brát pouze jako údaje pro informaci.

Vytvrzovací reakce epoxidů začíná okamžitě po smíchání obou složek a jelikož reakce závisí na teplotě, budou doba vytvrzení a doba použitelnosti sniženy přibližně na polovinu při nárůstu teploty o 10°C a zdvojnásobené při poklesu teploty o 10°C.

#### Vystavení povětrnostním vlivům

Pokud je výrobek Zinc Clad J984 vystaven povětrnostním vlivům, existuje zde riziko tvorby zinkových solí na povrchu, které je třeba před nanášením další vrstvy odstranit bleskovým otryskáním nebo oplachem. V opačném případě dojde k negativnímu ovlivnění přilnavosti mezi vrstvami.

Rychlost tvorby zinkových solí se liší v závislosti na expozici. V náročných podmínkách, např. na mořském pobřeží, v pobřežních oblastech nebo v oblastech s těžkým průmyslem se důrazně doporučuje, aby nanášení další vrstvy proběhlo do 7 dní.

#### Epoxidové nátěry – použití v tropických podmínkách

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

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 nanášeny, 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.