Protective & Marine Coatings

EPIGRIP J984BS

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP J984BS

FULLSTÄNDIG BESKRIVNING	:	En korrosionsskyddande epoxigrundfärg med hög zinkhalt i tvåpack.
REKOMMENDERAD ANVÄNDNING:		Korrosionsskydd för stålytor som förberetts med blästring.
	:	Kan användas som reparationsgrundfärg för galvaniserade ytor.
GODKÄNNANDEN	:	Uppfyller BS4652:1995 (ändrad 1998).
REKOMMENDERAD APPLICERING:		Luftfri sprutning
METODER	:	Pensel (endast för små områden och bättring).
TILLGÄNGLIGA FÄRGER	:	Grå
FLAMPUNKT	:	Bas: 23 °C Tillsats: 23 °C
% FASTA DELAR EFTER VOLYM	:	62 ± 3 % (ASTM-D2697-91)
VOC	:	331 g/liter, vilket fastställts i praktiken enligt UK Regulations PG6/23
	:	398 g/liter, vilket beräknats med utgångspunkt från innehållets beståndsdelar för att uppfylla EU-direktivet gällande lösningsmedelsemission
	:	152 g/kg innehåll enligt vikt med utgångspunkt från innehållets beståndsdelar för att uppfylla EU- EU-direktivet gällande lösningsmedelsemission

TYPISK TJOCKLEK	:	**Tjocklek, torrt skikt**	**Tjocklek, vått skikt**	**Teoretisk täckning**
	:	50 mikron	81 mikron	12,4 m2/liter*

* *Den här siffran tar inte hänsyn till ytprofil, ojämn applicering, översprutning eller förluster i behållare och på utrustning. Skikttjockleken varierar beroende på faktisk användning och specifikationer.*

PRAKTISK TILLÄMPNING	:		**Luftfri sprutning**	**Pensel**
TJOCKLEK – mikron per strykning:		Torrt	50*	40
	:	Vått	81	65

* *Maximal sjunkningstolerans med en överlappning på normalt 161µ våt (100 µ, torrt) med luftfri sprutning.*

GENOMSNITTLIGA TORKTIDER	:	**Vid 5 °C**	**Vid 15 °C**	**Vid 23 °C**	**Vid 35 °C**
Beröring	:	15 min	12 min	10 min	5 min
Övermålning	:	6 timmar	5 timmar	4 timmar	3 timme
Hantering	:	16 timmar	14 timmar	12 timmar	10 timmar

De här siffrorna är endast avsedda som vägledning. Faktorer som luftrörelse och fuktighet måste också övervägas.

REKOMMENDERAT FÖRTUNNINGSMEDEL	:	Rengöringsmedel/förtunningsmedel nr 5
BESTÄNDIGHET	:	Fukt – god Väder – utmärkt (zinksalter kan förekomma)
		Nötning – god
REKOMMENDERADE TÄCKSKIKT	:	Obegränsat överstrykbar med epoxisystem under förutsättning att minst 50 mikron DFT uppnås.
	:	Se Ytterligare kommentarer – Exponering för väderförhållanden på nästa sida.
	:	**Övermåla inte med färg som innehåller förtvålbar harts, t.ex. oljelackfärg eller alkydbaserad färg om inte ett icke-förtvålbart hartsbaserat barriärskikt har applicerats först.**
BRUKSTID	:	10 timmar vid 15 °C 8 timmar vid 23 °C 4 timmar vid 35 °C
FÖRPACKNING	:	Ett tvåkomponentsmaterial som levereras i separata behållare och ska blandas före användning.
Förpackningens storlek:		10-liters- efter blandning.
Blandningskvot:		4 delar bas och 1 del tillsats efter volym.
Vikt:		2,77 kg/liter
Hållbarhet:		18 månader efter tillverkningsdatumet eller utgångsdatumet i förekommande fall.

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA
”I händelse av att detta [tekniska produktdatablad] översätts till något annat språk än engelska och en konflikt uppstår mellan innehållet i originalet och det i översättningen ska den engelska språkversionen äga företräde_SV”

YTFÖRBEREDELSE:

Blästra enligt Sa2 1/2 BS EN ISO 8501-1:2007. Genomsnittlig ytprofil inom intervallet 30–75 mikron.

Se till att ytorna som ska bestrykas är torra och fria från alla synliga spår av ytföroreningar.

Vid reparation av galvaniserat material för små områden slipas ytan enligt minimistandarden St3 BS EN ISO 8501-1:2007 genom att jämna av kanterna på intakt galvanisering som omger sådana ytor och sedan applicera grundfärgen med pensel. För stora områden rekommenderar vi att ytan flamblästras och att grundfärgen appliceras med önskad metod.

APPLICERINGSUTRUSTNING:

Luftfri sprutning

Munstycksstorlek	:	0,38 mm (15 thou)
Fläktvinkel	:	40°
Driftstryck	:	115 kg/cm2 (1600 psi)

Informationen om luftfri sprutning ovan är endast avsedd som vägledning. Uppgifter som vätskeslangens längd och diameter, färgens temperatur samt objektets form och storlek påverkar samtliga vilken sprutspets och driftstryck som bör väljas. Driftstrycket ska dock vara det lägsta möjliga med hänsyn tagen till tillräcklig finfördelning. Eftersom förhållanden varierar från jobb till jobb ansvarar användaren för att se till att den utrustning som används har ställts in för att ge bästa möjliga resultat. Rådfråga Sherwin-Williams om du är tveksam.

Munstycksstorlek

Miljölagstiftningen kräver nu att färg ska innehålla mindre lösningsmedel. Vid användning av beläggningar med högt innehåll av fasta delar som Zinc Clad J984BS Zinc Rich Primer måste finare sprutspetsar än tidigare användas i syfte att kompensera för en naturlig överappliceringstendens och bidra till att uppnå en god bildning av det våta skiktet.

Pensel

Materialet lämpar sig för applicering med pensel på små områden och för bättringsändamål. Applicering av fler än ett skikt kan vara nödvändig för att få motsvarande torrskiktstjocklek för ett enda sprutapplicerat skikt.

APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN OCH ÖVERSTRYKNING:

Det här materialet ska helst appliceras vid temperaturer över 10 °C. I förhållanden med hög relativ luftfuktighet, dvs. 80–85 %, är det viktigt att ventilationen är god. Underlagstemperaturen ska vara minst 3 °C över daggpunkten.

I appliceringstemperaturer under 10 °C förlängs torknings- och härdningstider avsevärt och sprutegenskaperna kan försämras.

Applicering i temperaturer under 5 °C rekommenderas inte.

I syfte att uppnå optimal vattenbeständighet och kemisk motståndskraft måste temperaturen vara högre än 10°C under härdning.

Rådfråga Sherwin-Williams om överstrykning vid andra tidpunkter än de som anges på databladet önskas.

YTTERLIGARE NOTERINGAR:

Torktider, härdningstider och brukstid ska bara tolkas som vägledande.

Epoximaterialets härdningsreaktion inleds omedelbart efter att de två komponenterna har blandats och eftersom reaktionen är temperaturberoende sker ungefär en halvering av härdnings- och brukstid vid en 10 °C ökning av temperaturen och fördubblas vid en 10 °C minskning av temperaturen.

Exponering för väderförhållanden

Om Zinc Clad J984BS exponeras för väderförhållanden finns risk för bildning av zinksalter på ytan, vilka måste avlägsnas med flamblästring eller tvättning före övermålning eftersom vidhäftning vid mellanskiktet i annat fall kan försämras.

Mängden zinksaltsbildning varierar från en plats till en annan. Under svåra förhållanden, t.ex. i kustområden, offshoreområden eller områden med tung industri, rekommenderar vi starkt att övermålning sker inom sju dagar.

Epoxibeläggning – användning i tropiskt klimat

Vid tidpunkten för blandning ska epoxifärger inte överstiga en temperatur på 35 °C. Användning av de här produkterna utanför brukstiden kan medföra sämre vidhäftningsegenskaper även om det verkar som om materialet lämpar sig för applicering. Förtunning av den blandade produkten avhjälper inte problemet.

Maximal luft- och underlagstemperatur vid applicering är 50 °C under förutsättning att förhållandena medger tillfredsställande applicering och skiktbildning. Om luft- och underlagstemperaturen överstiger 50 °C och epoxibeläggningar appliceras under sådana förhållanden kan defekter i det målade skiktet, t.ex. torrfläckar, bubblor och nålhål förekomma.

Numeriska värden som anges för fysiska data kan variera något från batch till batch.

HÄLSA OCH SÄKERHET:

På produktens datablad gällande hälsa och säkerhet finns information om säker hantering och applicering av den här produkten.

”I händelse av att detta [tekniska produktdatablad] översätts till något annat språk än engelska och en konflikt uppstår mellan innehållet i originalet och det i översättningen ska den engelska språkversionen äga företräde_SV”