

2-komponentni antikorozioni epoksidni prajmer

Opis

EPOXYCOAT-AC je dvokomponentni, obojeni epoksidni sistem sa rastvaračem, koji poseduje visoku čvrstoću i otpornost na abraziju. Visoko je otporan na organske i neorganske kiseline, baze, naftne derivate, rastvarače, vodu, morsku vodu, itd. Obezbeđuje odličnu zaštitu od korozije na metalnim površinama. Klasifikovan je kao proizvod za pojačanu zaštitu od korozije prema EN 1504-7. Sertifikat br. 2032-CPD-10.11.

Primena

EPOXYCOAT-AC se koristi kao aktivni antikorozioni premaz na gvozdanim i čeličnim površinama, a posebno na onim površinama koje ćemo premazivati epoksidnom bojom EPOXYCOAT-W, EPOXYCOAT-VSF, EPOXYCOAT ili EPOXYCOAT-S. Takođe može da se koristi kao samostalni finalni premaz, ukoliko njegova siva ili crveno-braon boja odgovara. Primenjuje se kao zaštita na silosima, čeličnim mostovima, ogradama, metalnim krovovima, cevima, armaturnim šipkama, itd.

Tehnički podaci

Baza:	2-komponentna epoksidna smola
Boja:	RAL 3009 (crvenobraon) RAL 7040 (siva)
Viskozitet:	350 mPa·s na +23°C
Gustoća (A+B):	1,40 kg/lit
Proporcije za mešanje (A:B):	100:13,5
Upotrebljivost:	približno 2,5h na +20°C
Min.temp.očvršćavanja:	+8°C
Prohodnost:	posle 24h na +23°C

Naredni sloj:	nakon 3-24h na +23°C
Finalna čvrstoća:	nakon 7dana na +23°C
Adhezivna sila:	> 3 N/mm ² (tačka pucanja betona)
Smicajna adhezija: (čelik sa zaštitnim premazom u betonu) (EN 15184)	Prošao test* ¹
Zaštita od korozije: (EN 15183)	prošao test* ²
Temperaturne promene:	≥ 68 °C (EN 12614)

*¹: Test se smatra uspešnim ukoliko je veza koja se ostvari korišćenjem premazanih šipki najmanje 80% jačine veze koja se ostvari kada se koriste nepremazane šipke

*²: test se smatra uspešnim ukoliko su premazane zone čelika bez korozije i ukoliko je rđa na ivici pločice <1 mm.

Čišćenje alata:

Alat se nakon upotrebe čisti sa SM-12 rastvaračem.

Uputstvo za upotrebu

1. Podloga

Podloga koju premazujemo treba da bude:

- Suva i stabilna
- Bez materijala koji sprečavaju vezivanje, t.j. bez prašine, trošnih materijala, masnoća, itd.
- Bez rđe ili prljavštine koja sprečava vezivanje.

Zavisno od vrste podloge, priprema se obavlja četkanjem, struganjem, brušenjem, peskarenjem, itd. Potom se sa površine uklanja prašina.

2. Mešanje komponenti

Komponente A (smola) i B (ušvršćivač) su zapakovane u dve odvojene posude u unapred određenoj težinskoj srazmeri. Sva količina komponente B se dodaje u komponentu A. Mešanje 2 komponente treba da traje oko 5 minuta, uz korišćenje miksera sa niskim brojem obrtaja (300 rpm). Važno je da se dobro promeša uz zidove i dno posude, kako bi se postigla ravnomerna disperzija učvršćivača.

3. Nanošenje - Potrošnja

a) Praimerisanje

EPOXYCOAT-AC se nanosi valjkom, četkom ili pištoljem u dva sloja. Drugi premaz se nanosi kada se prethodni potpuno osuši, ali unutar perioda od 24 časa.

Potrošnja: 150-200 g/m² po sloju.

Bojenje epoksidnim premazom EPOXYCOAT-W, EPOXYCOAT-VSF, EPOXYCOAT ili EPOXYCOAT-S treba da usledi unutar sledećih 24 sata.

b) Farbanje

EPOXYCOAT-AC se nanosi valjkom, četkom ili pištoljem u 3-4 sloja. Svaki naredni sloj se nanosi tek kad se prethodni osušio, ali unutar 24 časa.

Potrošnja: 150-200 g/m² po sloju.

Pakovanje

EPOXYCOAT-AC se isporučuje u garniturama (A+B) od 3 kg i 8 kg, sa komponentama A i B u neophodnoj težinskoj srazmeri.

Rok upotrebe - Skladištenje

12 meseci od datuma proizvodnje ako se čuva u originalnom, neotvorenom pakovanju na temperaturi od +5°C do +35°C. Zaštiti od uticaja direktne sunčeve svetlosti i smrzavanja.

Napomene

- Obradljivost materijala zavisi od temperature. Idealna temperatura za ugradnju je između +15°C i 25°C, tada proizvod vezuje i očvršćava kao što je propisano. Temperature ispod +15°C produžavaju vreme očvršćavanja, a temperature iznad +30°C skraćuju vreme očvršćavanja. U zimskom periodu preporučljivo je blago zagrevanje materijala, dok u letnjem periodu treba skladištiti proizvode u hladnim prostorijama pre ugradnje.
- EPOXYCOAT-AC sadrži rastvarače. Kad se koristi u zatvorenom prostoru, treba obezbediti dobru ventilaciju.
- Vezivanje sukcesivnih slojeva može da bude ozbiljno narušeno dejstvom vlage ili prljavštine.
- Epoksidne slojeve treba zaštititi od vlage tokom prvih 4-6 sati po nanošenju. Vлага može da izbeli površinu i da je u čini lepljivom. Takođe može da omete vezivanje. Izbledele ili lepljive slojeve na delovima površine treba ukloniti struganjem ili brušenjem, i ponovo ih naneti.
- Kada se očekuje period duži od predviđenog između nanošenja dva susedna sloja, ili kada prekrivamo stare epoksidne sisteme, površina mora da se detaljno očisti i ohrapavi pre nanošenja novog sloja.
- Po sušenju EPOXYCOAT-AC je potpuno neškodljiv po zdravlje.
- Pre upotrebe, pažljivo proučite upozorenja i uputstva ispisana na ambalaži proizvoda.

EPOXYCOAT-AC



Ispariva organska jedinjenja (IOJ)

Prema Direktivi 2004/42/CE (Annex II, tabela A), maksimalna dozvoljena količina IOJ-a za proizvod podkategorije j, tipa SB je 500g/l (2010) za gotov proizvod. EPOXYCOAT-AC gotov proizvod sadrži max <500 g/l IOJ-a.



2032

ISOMAT S.A.

17th km Thessaloniki – Ag. Athanasios
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag Athanasios, Greece

10

2032-CPD-10.11

EN 1504-7

Reinforcement corrosion protection product for
uses other than low performance requirements

Shear adhesion: Pass

Corrosion protection: Pass

Glass transition temperature: ≥ 68 °C

Dangerous substances: comply with 5.4

Sve tehničke informacije i instrukcije date u ovom Tehničkom opisu proizvoda su bazirane na znaju i iskustvima inženjera iz Odeljenja za Istraživanje i Razvoj naše kompanije, kao i na rezultatima iz višegodišnje prakse pri ugrađivanju naših proizvoda. Preporuke i sugestije date u uputstvu za upotrebu proizvoda su bez garancije zbog radnih uslova na gradilištu koji ne mogu biti kontrolisani sa strane naše firme. U vezi toga, sam korisnik je odgovoran da predvidi sve uslove prilikom ugradnje određenog proizvoda. Važeći tehnički opis automatski poništava sve prethodno izdate u vezi jednog istog proizvoda.

