

**Parametry techniczne**

Kolory	wg wzornika RAL
Klasa korozyjności	jako samodzielna powłoka przy grubości na sucho 80 µm – C4 M w systemie epoksydowo – poliuretanowym przy grubościach powłok na sucho 80 µm + 40 µm – C4 H C4 – obszary przemysłowe, obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu M (średni) – ochrona do 15 lat H (długi) – ochrona do 25 lat
Zawartość części stałych	50 – 55 % obj. 60 – 65 % wag.
Gęstość	Ok. 1,4 g/cm <sup>3</sup>
Połysk powłoki	mat
Zalecana ilość warstw	1 - 2
Zalecana grubość warstwy WFT	120 – 200 µm
Zalecana grubość warstwy DFT	80 – 120 µm
Wydajność teoretyczna	8 – 10 m <sup>2</sup> /l przy grubości warstwy na sucho 80 µm Wydajność praktyczna zależy od metody aplikacji, warunków malowania, kształtu i chropowatości powierzchni przeznaczonej do malowania
Temperatura zapłonu	nie mniej niż 26°C
Zawartość LZO	max 350 g/l
Zgodny z	PN-C-81911:1997

**Produkt**

Podkład epoksydowy dwuskładnikowy jest wyrobem o wysokiej zawartości części stałych, posiada dobre właściwości zwilżające, zawiera aktywne pigmenty antykorozyjne chroniące malowane powierzchnie przed działaniem wilgoci, kwasów, alkali, soli. Malowane powłoki po wyschnięciu są szczelne, charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, twardością, elastycznością.

**Zastosowanie**

Podkład epoksydowy dwuskładnikowy służy do gruntowania betonu oraz narażonych na korozję atmosferyczną i na działanie wilgoci konstrukcji stalowych, maszyn, urządzeń, zbiorników, itp., dla których stawiane są wysokie wymagania odporności chemicznej i mechanicznej.

**Przygotowanie podłoża**
*Powierzchnie nowych elementów:*

Niezabezpieczone podłoża stalowe powinny być oczyszczone z wszelkich zanieczyszczeń korozji, olejów, soli i smarów (PN-EN ISO 12944-4). Powinny być suche i wolne od pyłów i innych zanieczyszczeń atmosferycznych.

Na powierzchniach stalowych usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania czystości Sa 2 ½ (PN-ISO 8501-1). Zmatowienie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawilgoceniu przed kolejnymi operacjami. Powierzchnie należy zagruntować nie później niż po 6 godz. od operacji czyszczenia.

#### *Powierzchnie wcześniej malowane (malowanie renowacyjne):*

Nie jest konieczne usuwanie powłok w dobrym stanie, należy jednak dokonać oceny stopnia przyczepności pozostawianych powłok. Oznaczenia przyczepności można dokonać metodą siatki nacięć, zgodnie z PN-EN ISO 2409 (10), metodą odrywania, zgodnie z PN-EN 24624:1994 (13), albo innymi metodami. Oceny korozji podpowłokowej dokonuje się poprzez miejscowe zerwanie powłoki malarskiej i oględziny odstoniętej powierzchni. Pozostające w dobrym stanie powłoki należy odtłuścić, zmatowić i odpylić przed nakładaniem nowej powłoki malarskiej. Mycie i odtłuszczenie powierzchni przed czyszczeniem można przeprowadzić metodami ręcznymi lub mechanicznymi stosując parę wodną, wodę z detergentem, rozpuszczalniki organiczne, środki emulsyjne oraz środki alkaliczne lub kwaśne. Odtłuszczenie rozpuszczalnikami może być przeprowadzone dodatkowo po oczyszczeniu powierzchni innymi metodami w przypadku stwierdzenia na niej obecności zatluszczeń.

#### Metody nakładania

Nakładać pędzlem, natryskiem pneumatycznym lub hydrodynamicznym.

Średnica dyszy urządzenia hydrodynamicznego: 0,28-0,48 mm, ciśnienie w dyszy 120 – 200 barów, kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.

Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć do lepkości 25-45 s wg kubka Forda (fi 4)

#### Przygotowanie wyrobu do malowania

Przed przystąpieniem do malowania I składnik należy dokładnie wymieszać w opakowaniach a następnie dodać składnik II (utwardzacz) w proporcji: na 9 części objętościowych składnika I – 1 cz. obj. składnika II.

Czas życia mieszaniny w temp. + 20°C wynosi do 4 godz. Jeśli jest to konieczne to podkład należy rozcieńczyć do lepkości roboczej rozcieńczalnikiem do wyrobów epoksydowych produkcji PFP „PROCHEM”, w ilości nie większej niż 10% wagowych. Rozcieńczalnik należy dodawać do gotowej farby (po wymieszanii składników).

Ciepło wydzielające się w wyniku reakcji chemicznej pomiędzy bazą a utwardzaczem przy objętości 20 litrów może spowodować w praktyce skrócenie czasu przydatności do stosowania.

Niedokładne wymieszanie wyrobu może być przyczyną nieprawidłowego wykonania powłoki i pogorszenia się jej własności.

Rozcieńczalnik: Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych produkcji PFP „PROCHEM”.

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej.

#### Warunki malowania

Temperatura podłoża	nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C, o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy
Wilgotność względna powietrza	najwyżej 75%
Temperatura otoczenia	nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C

W żadnym przypadku na powierzchniach malowanych nie może gromadzić się woda kondensowana. Powyższych warunków przestrzegać zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**KARTA TECHNICZNA****Schnięcie**

	10°C, wilg. 55±5%	20°C, wilg. 55±5%	30°C, wilg. 50±5%
Stopień 1 – pyłosuchość	3 h	1,5 h	1 h
Stopień 3 – suchość dotykowa	9 h	6 h	3 h
Kolejna warstwa	9 h	6 h	3 h
Pełne utwardzenie powłoki	96 h	48 h	24 h

**Składowanie**

Wyrób należy przechowywać w opakowaniach metalowych, szczelnie zamkniętych, w zadaszonych magazynach, w warunkach odpowiadających aktualnie obowiązującym przepisom bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej. Temperatura magazynowania powinna wynosić 5÷30°C. Klasa niebezpieczeństwa pożarowego: II. Wyrób należy transportować zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi materiałów niebezpiecznych. RID/ADR: klasa 3.

**Warunki bezpieczeństwa**

Stosować z zachowaniem środków ostrożności. Opakowania są dostarczane z odpowiednimi oznaczeniami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać. Stosować się do zaleceń zawartych w Karcie Charakterystyki oraz przestrzegać polskich przepisów bezpieczeństwa. Wyrób zawiera lotne i łatwopalne substancje szkodliwe w postaci rozpuszczalników organicznych.

Wersja: 2022

*Podane informacje techniczne opierają się na przeprowadzonych próbach i doświadczeniach praktycznych, mogą one jednak stanowić jedynie ogólne informacje odnośnie użytkowania i wykonawstwa. Ponieważ warunki i metody aplikacji są poza naszą kontrolą, nie możemy ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności wynikłej z niewłaściwego zastosowania wyrobu.*