

EPOKSYKOR ZN

9.6

Farba epoksydowa do gruntowania, wysokocynkowa, szybkoschnąca, grubopowłokowa. Wyrób dwuskładnikowy

Symbol: Składnik I (farba): PKWiU: 20.30.12.0-27-0098-XX; KTM: 1317-429-13980-6XX
Składnik II (utwardzacz): PKWiU: 20.30.12.0-52-0004-XX; KTM: 1318-222-82040-3XX

Kolorystyka: szara średnia metaliczna

Obowiązująca norma: PN-C-81916: 2001; rodzaj D

Przeznaczenie: Do gruntowania powierzchni stalowych eksploatowanych w atmosferze przemysłowej, miejskiej, morskiej i nadmorskiej oraz w środowisku agresywnym chemicznie, szczególnie w środowisku zasolonym. Zaleca się jako warstwę podkładową w systemie epoksydowym, epoksydowo-poliuretanowym, epoksydowo-poliwinylowym. Farba przeznaczona jest do stosowania w przemyśle, ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu chemicznego, petrochemii, hutnictwa, górnictwa i energetyki oraz w budownictwie przemysłowym i w obiektach użyteczności publicznej.

Do malowania elementów metalowych, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na sztywność i stateczność obiektu.

Charakterystyka ogólna: EPOKSYKOR ZN jest farbą epoksydową wysokocynkową, pigmentowaną pyłem cynkowym o działaniu protektorowym. Utwardzona powłoka farby jest matowa, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, ma bardzo dobrą odporność mechaniczną (twardość, elastyczność, ścieralność, udurowienie) i chemiczną.

Sposób narażenia	Odporność chemiczna						
	Roztwory soli	Woda	Paliwa płynne	Oleje, smary	Rozpuszczalniki	Kwasy	Alkalia
Zanurzenie	znakomita	znakomita	bardzo dobra	bardzo dobra	nie zalecane	nie zalecane	nie zalecane
Ochlapanie, rozlanie	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	dobra	odpowiednia	odpowiednia
Gazy, opary	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	bardzo dobra	odpowiednia	odpowiednia

Właściwości wyrobu:

- gęstość (składnik I): 2,8 g/cm³
- konsystencja (składnik I): tiksotropia
- zawartość części lotnych (składnik I): 10 % wag.
- zawartość części nielotnych (mieszanka): 71 % obj.
- grubość warstwy powłoki mokrej: 100 μm
- grubość warstwy powłoki suchej: 70 μm
- zużycie teoretyczne przy grubości 70μm: 0,1 dm³/m²
- zalecana ilość warstw: 1÷2
- temperatura zapłonu, co najmniej: 24 °C
- okres gwarancji: 36 miesięcy



Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże przed malowaniem powinno być pozbawione soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń oraz wysuszone. Podłoże stalowe należy oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ściernej co najmniej do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1.

2. Metoda nakładania:

- natrysk hydrodynamiczny*:

średnica dyszy 0,38 - 0,58 mm(0,015 -0,023")

ciśnienie na dyszy 150 - 300 barów

ilość wprowadzanego rozcieńczalnika 0 ÷ 5% obj.

*Powyższe parametry podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku.

- wałek: ilość wprowadzanego rozcieńczalnika do 20% obj. (aplikacja wałkiem daje efekt „strukturki”),

- pędzel: ilość wprowadzanego rozcieńczalnika do 20% obj., zalecany w przypadku poprawek, wyrabiania elementów (otwory, spawy, nity, śruby, krawędzie i inne) lub małych powierzchni;

- pędzel, wałek: farbę należy nakładać w kilku warstwach celem uzyskania wymaganej grubości.

3. Przygotowanie farby: Wymieszać składniki oddzielnie, a następnie połączyć i wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym, w następujących proporcjach:

	wagowo	opakowanie (litry)
Składnik I	100	13
Składnik II	10	4

Mieszanie pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszaniny do stosowania w 20 °C wynosi 8h i ulega skróceniu wraz ze wzrostem temperatury.

Rozcieńczalnik: do wyrobów epoksydowych PKWiU: 20.30.22.0-40-0001-XX

KTM: 1318-154-01010-6XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej

4. Warunki malowania:

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C, i o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- dobra wentylacja,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

Zaleca się malować w pogodne dni. Nie malować w czasie deszczu i mgły.

5. Czas schnięcia w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:

stopień 3, co najwyżej - 1 h

stopień 6, co najwyżej - 8 h

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temp. 20 ± 2 °C: min. - 5 h; max. - 1 m-c

7. Czas całkowitego dotwardzenia powłoki w temp. 20 ± 2 °C: co najmniej - 7 dni

Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, wilgotności powietrza, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości powłoki.

8. Następane wymalowania: W zależności od przeznaczenia i warunków eksploatacji:

- farba epoksydowa międzywarstwowa EPOKSYKOR MIO + emalie epoksydowe chemoodporne,
- emalie poliuretanowe RADOPUR,
- emalie poliwinylowe RADOWIL E.

Powłoka narażona na ciągłe działanie wody lub agresywnych środków chemicznych przed oddaniem do eksploatacji powinna być sezonowana w temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ przez co najmniej 21 dni. Łączna grubość systemu malarskiego powinna odpowiadać wymaganiom normy PN-EN ISO 12944-5 dla określonej kategorii korozyjności i oczekiwanej trwałości systemu.

Uwaga! Kredowanie powłok epoksydowych, zachodzące pod wpływem promieniowania UV, zawartego w świetle słonecznym, jest zjawiskiem naturalnym i nie wpływa na właściwości ochronne i eksploatacyjne powłok.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na lotne i palne składniki zawarte w wyrobie należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

Przechowywanie, transport: Temperatura do 25°C , miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe: wyrób posiada Atest Higieniczny PZH.

Limit zawartości LZO dla tego produktu : (kat. A/j/FW); 500 g/l (2010).

Produkt zawiera max. 500 g/l.

Podane powyżej informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości lub nietypowych zastosowań należy skonsultować się z producentem lub przeprowadzić próbne wymalowanie we własnym zakresie. Poszczególne partie produkcyjne mogą różnić się nieznacznie odcieniem koloru oraz stopniem połysku. W celu uniknięcia różnic należy, powierzchnię stanowiącą odrębną całość architektoniczną, pomalować w jednym cyklu roboczym, wyrobem z tego samego polecenia produkcyjnego. W przypadku posiadania produktu z różnych partii produkcyjnych poleca się ich wymieszanie ze sobą. Niniejsza edycja karty technicznej unieważnia wszystkie wcześniejsze jej wydania. Producent zastrzega sobie prawo do zmian w treści karty technicznej bez uprzedniego informowania o tym fakcie odbiorców.