

EPOKSYKOR AL

9.7

Farba epoksydowa do gruntowania szybkoschnąca, grubopowłokowa

Wyrób dwuskładnikowy

Symbol: Składnik I (farba): PKWiU: 20.30.12.0-27-0095-XX; KTM: 1317-429-13950-0XX
Składnik II (utwardzacz): PKWiU: 20.30.12.0-52-0004-XX; KTM: 1318-222-82040-3XX

Kolorystyka: szary - metaliczny

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

Przeznaczenie: Do gruntowania nowych elementów stalowych, stalowych ocynkowanych, aluminiowych, żeliwnych oraz renowacji starych powłok eksploatowanych w atmosferze przemysłowej, miejskiej, morskiej, nadmorskiej i w środowisku agresywnym chemicznie oraz rurociągów ciepłowniczych i instalacji izolowanych termicznie. Zaleca się jako warstwę podkładową do zabezpieczeń antykorozyjnych w systemie epoksydowym, epoksydowo-poliuretanowym, epoksydowo-poliwinylovym. 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 AL zawiera pigment, płatkowe aluminium o działaniu barierowym. Utwardzona powłoka farby jest matowa, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, ma bardzo dobrą odporność mechaniczną (twardość, elastyczność, ścieralność, udarność) 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

Własności wyrobu:

- gęstość (składnik I): 1,75 g/cm³
- konsystencja (składnik I): tiksotropia
- zawartość części lotnych (składnik I): 22 % wag.
- zawartość części nielotnych (mieszanka): 59 % obj.
- grubość warstwy powłoki mokrej: 170 μm
- grubość warstwy powłoki suchej: 100 μm
- max grubość warstwy powłoki suchej, możliwa do uzyskania: 200 μm
- zużycie teoretyczne przy grubości 100μm: 0,17 dm³/m²
- zalecana ilość warstw: 1÷2
- temperatura zapłonu, co najmniej: 24 °C
- okres gwarancji: 36 miesięcy



Stosowanie:

1. 1. Podłoże: Każde podłoże przygotowane do malowania powinno być suche, pozbawione tłuszczu, soli, kurzu, produktów korozji oraz wszelkich pozostałych zanieczyszczeń. **Podłoże stalowe** należy odtłuścić i oczyścić do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1 (wtedy powłoka ma najwyższą odporność fizyko-chemiczną i zapewnia długotrwałe zabezpieczenie a/k elementów eksploatowanych w zanurzeniu i w atmosferze o dużej agresywności). W środowisku mniej agresywnym podłoże można oczyścić do stopnia St 3. **Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo niesezonowane (świeży ocynk do 48 h od cynkowania) i podłoże aluminiowe,** powinno być suche i zmatowione przez omiotanie miękkim ścierniwem niemetalowym (drobny piasek, kulki szklane, łupiny orzechów), co poprawia znacznie przyczepność powłoki. Wszelkie zanieczyszczenia, jak np. smar, olej, pozostałości topników lub ślady po znakowaniu należy usunąć. **Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo częściowo starzone (ocynk do 2 lat od cynkowania) oraz w pełni starzony ocynk (powyżej 2 lat od cynkowania)** należy oczyścić z produktów korozji cynku (tzw. „białej rdzy”) i innych zanieczyszczeń. Czyszczenie - zależnie od posiadanych możliwości - można przeprowadzić różnymi metodami: ręcznie z wykorzystaniem narzędzi mechanicznych (np. przy pomocy szczotek nylonowych), przez omiotanie miękkim ścierniwem niemetalowym, mycie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem lub parą wodną. Należy przy tym zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić warstwy cynku. **Podłoże stalowe ocynkowane ogniowo i aluminiowe natryskiwane cieplnie** powinno być suche i zaraz po metalizacji - zanim nastąpi jakakolwiek kondensacja - zagruntowane cienką warstwą rozcieńczonej farby epoksydowej do gruntowania chemoodpornej.

Przy renowacji: podłoże przed malowaniem należy umyć i odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omieciecie ścierniwem), a następnie dokładnie odpylić.

2. Metoda nakładania:

- natrysk hydrodynamiczny*:

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

ciśnienie na dyszy: 150 ÷ 300 barów

ilość wprowadzonego 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 wprowadzonego rozcieńczalnika do 20% obj., aplikacja wałkiem daje efekt „strukturki”,

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

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

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	17	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. Następne wymalowania:

W zależności od przeznaczenia elementu i warunków eksploatacji:
8.1. EPOKSYKOR AL może być stosowany jako samodzielne pokrycie (zalecana minimalna grubość powłoki - 100 μm).

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

8.3. Emalia silikonowa termoodporna do 400°C aluminiowa, jako warstwa doszczelniająca.

Na wysuszoną do 3 stopnia warstwę farby EPOKSYKOR AL nałożyć warstwę emalii silikonowej termoodpornej aluminiowej na grubość do max. 40μm. Zestaw może być eksploatowany wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń w narażeniu na czynniki atmosferyczne w temp. do 250°C.

Uwaga 1! Powłoka narażona na ciągłe działanie wody lub agresywnych środków chemicznych przed oddaniem do eksploatacji powinna być sezonowana w temp. 20 ± 2 °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 2! 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 w produkcie gotowym do użytku : dla kat. A/j/FR; 500 g/l (2010), produkt zawiera max. 500 g/l; dla kat. A/h/FR; 750 g/l (2010), produkt zawiera max. 750 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.