

## Hard – Kor S Grunt

### epoksydowy dwuskładnikowy

**Symbol:** Składnik I (grunt): KTM: 1317-420-07035-1XX

Składnik II (utwardzacz): 1318-222-82040-3XX

**Kolorystyka:** szary jasny RAL 7035 lub wg uzgodnień z klientem

#### Przeznaczenie

Do barierowej ochrony powierzchni stalowych eksploatowanych w środowiskach o wysokim stopniu korozyjności. Znakomicie sprawdza się również na innych podłożach takich jak ocynk czy aluminium.

**Hard-Kor S Grunt** jest doskonałą warstwą gruntującą w systemach epoksydowych i epoksydowo-poliuretanowych. Posiada cechy gruntoemalii, wykazuje bardzo dobre własności antykorozyjne użyte w formie samodzielnego zabezpieczenia na podłożu stalowym.

**Hard-Kor S Grunt** tworzy trwałe, grube powłoki wszędzie tam, gdzie wymagana jest szybka aplikacja i krótkie czasy schnięcia.

W celu zastosowania **Hard-Kor S Gruntu** na podłożu innym od wymienionego prosimy o kontakt z producentem.

#### Charakterystyka ogólna

**Hard-Kor S Grunt** jest antykorozyjnym, dwuskładnikowym podkładem epoksydowym.

Po utwardzeniu, tworzy elastyczną, bardzo dobrze przylegającą do podłoża powłokę o wysokich odpornościach mechanicznych i chemicznych. Użyte do jego produkcji fosforan cynku i ciekłe inhibitory korozji zapewniają szerokie spektrum stosowania przy jednoczesnym spełnieniu najwyższych norm odporności antykorozyjnej.

Dodatkowymi atutami **Hard – Kor S Gruntu** są: możliwość uzyskania bardzo grubych powłok – do 140µm przy jednokrotnej aplikacji oraz długa żywotność mieszaniny.

#### Własności wyrobu

- gęstość wyrobu, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,5
- konsystencja (składnik I)	tiksotropia
- zawartość części nielotnych, (mieszanina), % obj.±2%	68
- grubość warstwy mokrej, µm	210
suchej, µm	140
- zużycie teoretyczne przy grubości 140 µm, dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,22
- zalecana ilość warstw	1÷2

## Stosowanie

### 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 długotrwałą ochronę elementów eksploatowanych w atmosferze o dużej agresywności). Farba toleruje ślady rdzy nalotowej występującej bezpośrednio po obróbce strumieniowo ścierniej. W środowiskach mniej agresywnych podłoże można oczyścić do stopnia St 3.

Czyszczenie - zależnie od posiadanych możliwości - można przeprowadzić różnymi metodami: ręcznie z wykorzystaniem narzędzi mechanicznych (np. przy pomocy szczotek drucianych), przez omiotanie miękkim ścierniwem, mycie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, poprzez hydropiaskowanie lub parą wodną.

**Przy renowacji:** podłoże przed malowaniem należy odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omiecenie ścierniwem), a następnie dokładnie odpylić. Jako alternatywę czyszczenia „na sucho” można zastosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem odkrywające dobrze przyczepną i zachowaną powłokę i/lub stal. Po czyszczeniu wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem nienaruszona powłoka musi być chropowata.

### 2. Metoda nakładania:

#### Natrysk hydrodynamiczny\*

- średnica dyszy 0,43 - 0,58 mm ( 0,017 - 0,023")
- ciśnienie na dyszy 150 - 300 Bar
- ilość wprowadzanego rozcieńczalnika 0 ÷ 3% obj.

#### Natrysk elektrostatyczny \*

- dysza płaska Wagner 015-017 cal lub okrągło pyłąca,
- ciśnienie asysty (osłony) powietrza około 2 Bar,
- ciśnienie natrysku hydrodynamicznego 80 – 120 Bar,
- napięcie około 80 kV,
- rozcieńczenie 10 -12%

**Pędzel:** aplikacja z max rozcieńczeniem do 3%. Ze względu na grubopowłokowy charakter wyrobu, powłoka po wymalowaniu z widocznymi „sznarami” po pędzlu.

**Wałek:** aplikacja z max rozcieńczeniem do 3%. Ze względu na grubopowłokowy charakter wyrobu, powłoka po wymalowaniu tą metodą może posiadać efekt „strukturki”.

W celu poprawienia właściwości aplikacyjnych i dekoracyjnych wyrobu przy stosowaniu metody ręcznej pędzel /wałek dopuszcza się dodatek rozcieńczalnika w ilości do 20%. Ilość wprowadzonego rozcieńczalnika należy ustalić indywidualnie. W przypadku rozcieńczenia powyżej 3% wyrób należy stosować w instalacjach absorbujących LZO.

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

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

	Opakowanie (litry)
Składnik I	8
Składnik II	2,5

Mieszanie pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszanki do stosowania w temp. 20 °C wynosi min. 6 godz. i ulega skróceniu wraz ze wzrostem temperatury.

**Rozcieńczalnik:** do wyrobów epoksydowych ogólnego stosowania 1318-454-01010-6XX

**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 75%,
- 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.  $20 \pm 2$  °C i przy wilgotności względnej powietrza  $55 \pm 5$  % dla grubości powłoki na sucho: 50µm - 60µm

stopień 1, max – 1 h  
 stopień 3, co najwyżej - 8 h  
 stopień 6, co najwyżej - 24 h

**6. Czas do nakładania kolejnej warstwy** w temp.  $20 \pm 2$  °C: min. - 2 h, max. - 3 m-ce

**7. Czas całkowitego dotwardzenia powłoki** w temp.  $20 \pm 2$  °C: co najmniej - 7 dni

**Uwaga!** Podane czasy mogą ulec zmianie wraz ze zmianą grubości powłoki, ilości warstw, temperatury suszenia, wilgotności względnej powietrza, warunków wentylacji.

**8. Następne wymalowania:** w zależności od przeznaczenia, kształtu elementów i warunków eksploatacji:

**8.1 HARD-KOR-S** może być stosowany jako samodzielne pokrycie, zalecana minimalna grubość powłoki – 140 µm oraz jako grunt pod emalie epoksydowe i poliuretanowe marki RAFIL

Powłoka narażona na ciągłe działanie wody lub agresywnych środków chemicznych przed oddaniem do eksploatacji powinna być sezonowana w temp.  $20 \pm 2$  °C przez co najmniej 28 dni.

Uwaga! Kredowanie powłok epoksydowych, zachodzące pod wpływem promieniowania UV, zawartego w świetle słonecznym, jest zjawiskiem naturalnym.

**Warunki BHP i P.Pož.:** Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i P. Poż. zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

**Przechowywanie, transport:** Wyrób należy przechowywać w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach zadaszonych lub w pomieszczeniach zamkniętych ze sprawnie działającą wentylacją, w temperaturze do 25°C. W miejscach osłoniętych przed promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ognia i iskrzenia, ciepła, promieniowania i elektrostatyki. Transport w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

**Informacje dodatkowe:**

**Limit zawartości LZO w produkcie gotowym do użytku:** dla kat. A/j/FR; 500 g/l (2010), dla kat. A/h/FR; 750 g/l (2010), produkt zawiera max. 750 g/l.

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

Informacje zawarte w karcie technicznej mają na celu zapewnienie optymalnego wykorzystania produktu, wynikają one z naszych badań laboratoryjnych, doświadczenia praktycznego i są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Wszelka ingerencja w skład produktu jest niedopuszczalna i może w znaczny sposób obniżyć jakość stosowanego materiału. 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. Producent nie zaleca połączenia produktu z produktami innych Producentów. Producent nie może odpowiadać za brak prawidłowego aplikowania produktu, ponieważ warunki aplikowania produktu pozostają poza jego kontrolą. Producent nie może odpowiadać za postępowanie wbrew zaleceniom dotyczącym stosowania produktu.

Producent zastrzega sobie prawo do zmiany treści w kolejnych edycjach bez wcześniejszego informowania o tym fakcie Odbiorców.

Przed dokonaniem zakupu należy zapoznać się z treścią karty charakterystyki dostępnej u producenta pod adresem mailowym: [marketing@rafil.pl](mailto:marketing@rafil.pl)