

FONDO EPOX Series 0758



Opis proizvoda

Epoksidni međuslojni premaz.

Korišćenje

Kao prajmer za gvozdene nosače, lake legure i pocinkovane limove kada se zahteva dobra hemijska i mehanička otpornost.

Podaci

Sledeći podaci odnose se na boju RAL 7035.

Sastav	Epoxy-polyamide	
Boja	Ral 7035 - Ral 7040 - Na zahtev	
Viskoznost	Od 8000 do 10000 mPa.s (20°C) A 5 - V 20	
Specifična težina	Od 1,51 do 1,65 g/ml	
Sjaj	From 10 to 30	
Čvrsti sadržaj	% do 80	
	% po zapremini 62	
V.O.C.	g/l	328
V.O.S.	% po težini 20,4	

Priprema površine

Pažljivo prati dodatne informacije o proizvodu - paragraf 1)

Podloga mora biti savršeno čista, suva, odmašćena i bez rđe i/ili kamenca. Ako je podloga od cementa, ukloniti sve što se ljušti ili što se može skinuti.

U prisustvu posebno zahtevnih podloga, kao što su: sjajni pocinkovani limovi, nerđajući čelik, prethodno lakirani pocinkovani limovi, termoreaktivni prahovi, potrebno je sprovesti preventivni mehanički tretman, poput blagog peskarenja, brušenja i/ili četkanja.

USLOVI I NAČIN PRIMENE

Preporučuje se nanošenje prskanjem (uz pomoć vazduha ili bezvazdušno); može se nanositi i četkom.

Uslovi okoline (°C i R.H.)

Pažljivo prati dodatne informacije o proizvodu - paragraf 2)

Temperatura aplikacije:

Podloga: 12° - 30°C i uvek 3°C iznad Tačke Rose

Okolina: Min 12°C - Max 30°C

Relativna vlažnost: 60%

FONDO EPOX Series 0758

Informacije o primeni i preporuke

Pažljivo prati dodatne informacije o proizvodu - paragraf 3)

- **EPOXY HARDENER EL Series 0949**

Odnos mešanja (A+B)

po težini: 100 + 25

po zapremini: 69 + 31

Specifična težina očvrstlog proizvoda (A+B):	1.47 g/ml
Čvrsti sadržaj (A+B):	% do 70 % po zapremini 55
C.O.V.(A+B):	g/l 444
S.O.V. (A+B):	% po težini 30
Razređivanje:	10-15% sa Epoxy razređivačem 981
Viskoznost pri nanošenju:	22-24" T Ford 4
Vreme upotrebljivosti (Pot life):	6-8 sati na 20°C
Debljina mokrog filma:	80 mikrona posle razređivanja 50
Debljina suvog filma:	mikrona
Broj slojeva:	1
Temperatura sušenja:	Vazduhom na 20°C
Otpornost na prašinu:	30 minutes
Nelepljivost:	od 1 do 2 sata
Potpuno sušenje:	od 24 do 36 sati
Potpuno očvršćavanje:	28 dana
Interval za nanošenje slojeva:	Min 6 sati - Max 96 sati
Teorijska prosečna pokrivenost (*):	7,5 sqm/Kg - 11 sqm/l 133 g/
Teorijska prosečna potrošnja:	sqm

Oprema za nanošenje

Standardna oprema za nanošenje:
Shovel gun, Airless, Airmix, Pod pritiskom

Upućivanje na cikluse farbanja

Kontaktirajte našu tehničku podršku

Rok trajanja

Godinu dana u originalnim pakovanjima na + 5/+ 35°C

Dostupne veličine pakovanja

Neto težina 20 kg

Saveti i upozorenja

Preporučuje se upotreba proizvoda na temperaturama ne nižim od 12°-15°C. Temperatura proizvoda i površine koja se tretira mora biti u okviru gore navedenih temperaturnih parametara.

Ako je proizvod izložen nepovoljnim vremenskim uslovima, može doći do stvaranja kredaste površine bez gubitka osnovnih karakteristika.

Ako se podloga razlikuje od onih navedenih u specifikacijama, pre početka nanošenja kontaktirajte naš tehnički odsek.

Sanitarna etiketa

Xn - Štetno / **F** - Lako zapaljivo (Pogledajte MSDS.)

FONDO EPOX Series 0758

Napomena

(*) Pokrivenost: navedene vrednosti pokrivenosti po sloju su samo informativne; preporučuje se testiranje pre primene. **Podaci prijavljeni na ovom tehničkom listu su pribavljene samo za Franchi & Kim materijale (premazi, učvršćivači, razređivači) primenjuju u skladu sa specifikacijama koje su opisane. Nepropisno korišćenje razređivača ili / i učvršćivača, osim onih spomenutih i ne proizvedenih od strane Franchi & Kim, može da ugrozi karakteristike aplikacije, performanse i konačno lečenje proizvoda. U slučaju da nije drugačije navedeno, vreme aplikacije (bez prašine - suvo na dodir - rok trajanja nakon otvaranja...) upućuje na prosečnu temperaturu od 20°C, osim ako nije drugačije navedeno.**

DODATNE INFORMACIJE O PROIZVODU

1) Priprema podrške

Ovaj deo prikazuje procese predtretmana površina pre samog farbanja. **Nanošenje** na površine koje nisu navedene **nije preporučljivo**, osim ako se za to ne dobije odobrenje tehničkog odeljenja.

Proces čišćenja/predtretmana je veoma važan kako bi se postigli odlični rezultati u ciklusima farbanja. Predtretman se može izvesti na različite načine i prema različitim kriterijumima, koji imaju jedan cilj: površine koje se farbaju moraju biti savršeno čiste i suve, bez organskih i/ili neorganskih zagađivača, kao što su ulje, mast, rđa, kamenac, oksidi, rastvorljive soli, prašina i sa neutralnim pH vrednostima.

U nastavku su navedene metode za pripremu metalnih površina.

- **Odmaščivanje:** završiti sa rastvaračima (ili parom rastvarača) ili sredstava za čišćenje rastvorljivih u vodi, ručno ili u automatskim sistemima (tuneli ili industrijske mašine za pranje). Cilj je da se rastvori i ukloni ulje i mast.
- **Ručno i mašinsko čišćenje:** uklanjanje fleka rđe i uljanih boja, upotrebom alata (brusilica, diskova i abrazivnih papira, metalne četkice, strugača i sl.), uklonjeno ručno ili mehanički. Pošto ovi procesi ne uklanjaju masne supstance, trebalo bi prethodno odmastiti kao što je opisano iznad.

Odmaščivanje mehaničkom pripremom

St2 - uklanjanje tapkanjem, struganjem, brušenjem and četkanje metalnom četkom osloboditi od krljušti ili stranih supstanci. Na kraju tretmana površine poprimaju gotovo metalni izgled

St3 - obrada površine čelika, izvedena kao gore, ali temeljnije. Na kraju ima izuzetno metalik izgled.

Degrees of preparation by sanding (or grit blasting or shot peening)

▪ **Sa1** – Lagano brušenje što odgovara dobrom četkanju. Svi delovi koji se lako uklanjaju, rđa ili druge strane čestice moraju se ukloniti.

▪ **Sa2** – Temeljno brušenje, što odgovara komercijalnom brušenju.

Krljušti, rđa i strane čestice moraju biti skoro potpuno eliminisane. Posle ove operacije površina izgleda sivo.

▪ **Sa2 ½ - Veoma temeljno brušenje**, odgovara brušenju metala sve dok nije blizu bele boje; kao što je gore, ova operacija mora da ostavi površinu savršeno čistom i svaka mala nečistoća koja još uvek postoji moraju izgledati kao male varijacije boje na podlozi. Posle ove operacije površina izgleda blizu bele boje.

▪ **Sa3 - Brušenje belog metala** mora dovesti do dobijanja savršeno čiste metalne površine.

Pogledajte fotografske reference na vizualnu evaluaciju substrata pre procesa farbanja u skladu sa ISO Standardom 8501

2) Uslovi životne sredine (°C i R.H.)

Uslovi životne sredine (°C i R.H.)

Temperatura aplikacije: to su limiti temperature podloge i vazduha u životnoj sredini u kojoj se odvija primena i naknadna sušenja . Uopšteno, naznačene su sledeće:

Podloga: između + 5°C i + 35 ° c i uvek 3°C iznad Tačke Rose

Okolina: min + 5°C i Max + 35°C

Relativna vlažnost: 60%

FONDO EPOX Series 0758

Važno: Za epoksidne proizvode, minimalna temperatura (kako podloge, tako i okoline) je između 12-15°C, jer ispod tih temperatura polimerizacija usporava dok potpuno ne prestane. Na nižim temperaturama, sloj boje može da se odvoji od podloge, a može doći i do gubitka mehaničkih i hemijskih karakteristika.

Tačka Rose ukazuje na temperaturu na kojoj (u određenim procentima R.H.) postoji formiranje kondenzacije, koja se može nataložiti na metalnim površinama (i na filmu) u obliku kondenzacije ili čak i leda. Prema dobrom pravilu, s obzirom na to da će na proizvod za farbanje biti primenjeno samo na temperaturi od najmanje 3°C iznad tačke rose. Postoje tabele koje pomažu u uspostavljanju ovih vrednosti.

3) Informacije o primeni i preporukama

Odnos mešanja (A+B): Označava količinu katalizatora potrebnu za pravilnu polimerizaciju.

Ovo se izražava:

Po težini: 100 delova pigmentisanog dela A + X delova učvršćivača

Po zapremini: Y delova pigmentisanog dela A + X delova učvršćivača (ukupno 100)

Važno: Odnos između pigmentisanog dela (A) i učvršćivača nije isti kada se računa po težini i po zapremini.

Zbog toga: U slučaju odnosa po težini preporučuje se upotreba vage.

Ako vaga nije dostupna, treba koristiti katalizaciju po zapremini (uz pomoć graduiranih mernih posuda), strogo poštujući odnos koji je naveden po zapremini.

Isključivo se moraju koristiti učvršćivači navedeni u informacijama o proizvodu.

Razređivanje: Ovo se odnosi na vrstu specifičnih razređivača koji su potrebni i na procenat njihove upotrebe.

Nepravilna upotreba razređivača često je uzrok brojnih problema, kako tokom faze nanošenja, tako i za film boje nakon što se osuši.

Na primer: Korišćenje nitro-razređivača za nanošenje poliuretanskih sistema može izazvati pojavu rupičaste površine na osušenom sloju filma. Pored toga, prisustvo delimično reaktivnih rastvarača u nitro-razređivačima može dovesti do neželjenih reakcija sa izocijanatomskom komponentom, što smanjuje estetske i mehaničke karakteristike sistema.

Pored toga, izbor neodgovarajućih razređivača (poput regenerisanih) može izazvati probleme poput promene boje, taloženja razređenog proizvoda, varijacija sjajnosti i zamućenosti površine.

Viskoznost aplikacije: viskoznost preporučujemo da je prosečna primena aplikacije na 20°C, tako da se može razlikovati u zavisnosti od temperature i metoda primene aplikacije ili na konformaciju objekta koji će biti obojen.

Korisni vek smeše (pot life) A+B, tj. maksimalno vreme u kojem dvokomponentni proizvod mora biti upotrebljen.

Kada ovaj period istekne, proizvod za farbanje, iako naizgled može još uvek da se koristi, gubi svoje karakteristike. Čime se ugrožava konačni rezultat. Vrednost se odnosi na temperaturu od 20°C, jer temperatura ima značajan uticaj, smanjujući pot life sa njenim povećanjem. Osim ako nije drugačije navedeno, pot life se prepolovi ako temperatura poraste za 10°C (dosežući 30°C). Korisni vek smeše (pot life) se udvostruči ako temperatura opadne za 10°C (dosežući 10°C).

SUŠENJE

Ovo je vreme potrebno da se sloj proizvoda za farbanje osuši.

Podaci prikazani u informacijama o proizvodu izračunati su u standardnim uslovima od 20°C i relativnoj vlažnosti od 60%. Međutim, stvarni podaci mogu varirati u zavisnosti od klimatskih uslova i primenjene debljine sloja. Kod dvokomponentnih i oksidativnih proizvoda, potpuna polimerizacija se odnosi na vreme potrebno za završetak hemijske reakcije između komponente A i komponente B (učvršćivača ili kiseonika). Pre tog vremena, proizvodi deluju suvo, ali se karakteristike hemijske i mehaničke otpornosti postižu tek kada je polimerizacija potpuno završena.

Proces sušenja, sve do faze nazvane "na dodir suvo", zavisi prvenstveno (po važnosti i uticaju): Od nivoa ventilacije prisutnog u prostoru (što je značajnije kod proizvoda na bazi vode), od temperature okoline, i na kraju, od debljine nanetog sloja. Posebno kod proizvoda koji se suše fizičkim putem ili oksidacijom, vreme sušenja zavisi od ukupne nanete debljine slojeva, kao i debljine svakog pojedinačnog sloja. Generalno, ako je naneta debljina dvostruko veća od preporučene, vreme sušenja može se povećati čak četiri puta u odnosu na uobičajeno vreme u istim uslovima.

FONDO EPOX Series 0758

N.B. nakon sušenja, generalno se retifikacija / polimerizacija ne nalazi u celini, ali se postepeno popunjava narednih dana i čak i nedelja. Obojeni artikal je ipak dostigao dovoljan stepen očvrstnuća, kojim se može baratati, brusiti, naslagati, prefarbati, otpremiti i izložiti spoljašnosti, ali mnoge od njegovih karakteristika i dalje mogu proći varijacije, kao što su hemijski otpori i tvrdoća (koje se često povećavaju) i elastičnost (koja teži da se smanjuje). Zbog toga, čak i ubrzanim testovima otpora (slana magla, vlažna čvrstoća, itd.) moraju da se sprovedu (osim ako nije drugačije naznačeno) nakon perioda od najmanje 3 nedelje, tokom kojih se ofarbana podloga mora čuvati u stabilnim uslovima temperature i relativne vlažnosti, kao što je opisano u standardu UNI EN ISO 12944-6, u tački 5.4 (kao što je definisano u ISO 554).

Tok Prefarbavanja : to znači minimalni i maksimalni period da se proizvod prefarba sa istom bojom ili sa drugim sistemima koji su naznačeni.

U slučaju dvokomponentnih proizvoda moguće je prefarbati preko maksimalnog intervala, brušenjem i nakon proveravanja kompatibilnosti sistema prefarbavanja.

N.B. sve vrednosti koje se odnose na vreme sušenja / polimerizacije zavise od gustine aplikacije i ekoloških uslova u kojima se odvija farbanje i sušenja, do ukupne polimerizacije. Oni koji su prikazani, ako nisu drugačije naznačeni, odnose se na standardna stanja okoline (20°C) i preporučene debljine nanošenja.

Otpornost na temperaturu: označava maksimalnu temperaturu na koju se može izložiti sušeni film bez znatnih izmena u performansama. Mora se zapamtiti da su većina boje, kada su izložene visokim temperaturama, sklone da promene izgled, kako na nivou senke, tako i kod sjajnosti. Ako temperature ostanu konstantne (Operativna temperatura) na nivoima u blizini maksimalne temperature, i dalje će biti smanjenja otpornosti (ubrzano starenje). Prisustvo vlažnosti u toploj sredini dovodi do daljeg gubitka karakteristika boje, kao i iznenadne promene temperature: u uslovima velikog temperaturnog opsega, dolazi do većeg pogoršanja karakteristika filma.

Prikazane temperature upućuju na ventiliran ambijent; različito je za uranjanje u vruće tečnosti za koje, osim ako nije posebno naznačeno, **proizvodi nisu pogodni**.

Podaci sadržani u ovom dokumentu su, koliko znamo, tačni i ispravni i stoga bi trebalo da se razmotre. Međutim, to ne podrazumeva bilo kakvu garanciju od strane nas, jer su uslovi korišćenja izvan naše kontrole; zbog toga oni ne mogu da koriste kupca od odgovornosti provere prikladnosti proizvoda za određenu upotrebu.