

DTM EPOXY - S 5530 / SG

Farba jednovrstvová pololesklá 2K EPOXY

Rozpúšťadlová epoxidová pololesklá farba na kov, dvoj-komponentná (2K). Kombinuje sa s vhodnou základnou farbou PROHET radu EPOXY alebo radu PUR, prípadne sa nanáša priamo na kovový povrch (oceľ, liatina, zinok, hliník). Spracováva sa výhradne v zmesi s tužidlom HARDENER EPOXY - S 1500 (Hodepox - TR 00). Vhodná na štruktúrne nástreky.

Charakteristika:

Výrobok je určený na všeobecné priemyselné použitie. Vhodný na strednú mechanickú záťaž. Typickým použitím sú povrchy strojov, stavebnej, manipulačnej a dopravnjej techniky, oceľové konštrukcie, armatúry, atď.

interiér - exteriér • vhodný pre korózne prostredie C2, C3, C4, C5 • obsahuje fosforečnan zinočnatý • teplotná odolnosť 120 °C – 150 °C • rýchle zrenie • aplikovateľnosť striekaním (airless, HVLP), štetec, valček • možnosť hrubovrstvých nástrekov • mechanická odolnosť a oteruvzdornosť filmu

Parametre výrobu:

Sušina	73 % hm. 52 % obj.	farba zmes
Hustota	1,4 g.cm ⁻³	farba
Výdatnosť	9,5 m ² /kg	40 μm DFT
Zasychanie	40 min 8 hod 6 hod	proti prachu (23 °C, 40 μm DFT) zaschnuté (23 °C, 40 μm DFT) prelakovateľné (23 °C, 40 μm DFT). Pri rôznych klimatických podmienkach sa môžu rýchlosti schnutia líšiť.
Priľnavosť	st. 0	oceľ
Lesk	40 – 60 GU	/60°, s výnimkou metalických odtieňov
VOC	420 g/l (0,320 kg/kg)	zmes
TOC	360 g/l (0,280 kg/kg)	zmes
VOC aplikačné	<500 g/l	max. VOC farby v aplikačnom stave (10 % hm. riedidla, tužidlo)
Vzhľad	-	homogénna pigmentovaná tixotropná kvapalina
Odtiene	-	RAL, vzor

Aplikácia:

Tužidlo	HARDENER EPOXY - S 1500	
Riedidlo	THINNER EPOXY - S 0500	
Životnosť zmesi	min. 8 hod	t <25 °C
Pomer tuženia	4 : 1 hm.	farba : tužidlo
Indukčná doba	10 min.	-
Riedenie	0 až 5 % hm. 5 až 10 % hm. 0 až 10 % hm.	airless vzduchové striekanie natieranie štetcom
Príprava podkladu	STN EN ISO 8504, príp. podľa ďalších špecifických požiadavok na PÚ	
Teplota	min. 5 °C min. +3 °C	podklad a okolité prostredie odstup od teploty rosného bodu
Záručná doba	-	24 mesiacov od dátumu výroby

- Stuzenú zmes nie je vhodné nechávať na priamom slnku alebo pri iných zdrojoch tepla, výrazne sa tým skraca jej životnosť. Bližšie aplikačné inštrukcie a odporúčania poskytnie výrobca.
- Rýchlosť zasychania (vyzrievania) výrazne ovplyvňuje teplota. Pri nepriaznivých podmienkach je potrebné úmerne prispôbiť dobu prelakovania.
- Odporúčaná hrúbka vrstvy v jednom aplikačnom kroku je 60 - 100 μm DFT.
- Pri zvýšenej UV expozícii dochádza ku kriedovaniu náteru, tzn. aj strate lesku.
- Pri požiadavke na farebnú stálosť a pri UV expozícii sa ako vrchná vrstva volí výrobok PROHET PUR (vrátane tužidla na báze alifatického izokyanátu).
- Pre ťažšie korózne prostredie sa uvažuje kombinácia so základnou a príp. podkladovou farbou. Viac informácií poskytnie výrobca.