

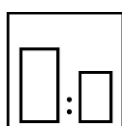
Obszar zastosowania

EP 567-20 (seria 4970-x-0) jest 2K żywicą epoksydową z dodatkiem miki żelazowej, stosowaną jako podkład lub warstwa pośrednia w systemach ochrony antykorozyjnej stali, stali ocynkowanej i aluminium. Do lakierowania np. mostów, balustrad, obiektów portowych, rurociągów i konstrukcji w atmosferze agresywnej, w ściekach i wodzie morskiej. Trwały efekt antykorozyjny i dekoracyjny.

Instrukcja zastosowania



Odcień



Proporcje mieszania

Utwardzacz
 EP 958-25, EP 959-10

wagowo (lakier : utwardzacz)
 6 : 1

objętościowo (lakier : utwardzacz)
 3,7 : 1



Utwardzacz

Mipa EP 958-25 (Utwardzacz epoksydowy 8718),
 EP 959-10 (KO Utwardzacz epoksydowy 8719)



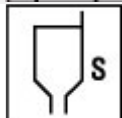
Czas przydatności do użycia

z Utwardzaczem EP 958-25 ok. 24 h w 20 °C
 z Utwardzaczem EP 959-10 ok. 3 h w 20 °C



Rozcieńczalnik

Mipa EP Rozcieńczalnik 9118 (KO-Synthal Rozcieńczalnik epoksydowy 9118)



Lepkość natryskowa

pistolet lakierniczy z kubkiem górnym
 ok. 45 s 6 mm DIN

Airmix / Airless
 ok. 45 s 6 mm DIN



Metoda aplikacji

Pistolet z kubkiem
 górnym / HVLP

Utwardzacz

--

Ciśnienie (bar)

2,0 - 2,5

Dysza (mm)

2,0 - 2,5

Liczba natrysków

2 - 3

Rozcieńczalnik

0 - 10 %

Airess / Airmix

--

100 - 120

0,28 - 0,33

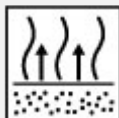
1 - 2

0 - 10 %

Wersja: d 1/0221

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.



Czas odparowania

--



Czas suszenia

Utwardzacz	Temperatura obiektu	Pyłosuchy	Odporny na dotyk	Gotowy do montażu	Gotowy do szlifowania	Gotowy do polakierowania
EP 958-25	20 °C	15-20 min.	2,0 - 2,5 h	6 – 7 h	--	16 h
EP 959-10	20 °C	40-50 min.	1,5 - 2 h	5 – 6 h	--	2 h

Faza odparowania między natryskami = 10-15 min./20 °C. Ostateczną twardość osiąga się po 7 dniach (20 °C).

Uwagi

Charakterystyka:

Spoiwo	żywica epoksydowa
Ciała stałe (wagowo %):	72 - 76
Ciała stałe (objętościowo %):	49 - 53
Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.):	tiksotropowy
Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,5 – 1,7
Stopień połysku DIN EN ISO 2813 W 60°:	< 20 mat

Właściwości:

- Możliwość aplikacji elektrostatycznej
- Doskonała odporność chemiczna i mechaniczna
- Najwyższa ochrona przed korozją, odporność na ścieranie, elastystyczny
- Odporność na działanie podwyższonej temperatury
przez krótszy czas do maks. 180°C
przez dłuższy czas do maks. 150°C
- Przycepność do stali, podłoży ocynkowanych i aluminium

Wersja: d 1/0221

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Wydajność teoretyczna:

36,3 - 40,3 m²/kg, 6:1 wagowo z EP 959-10, przy 10 µm grubości suchej powłoki
52,1 - 56,1 m²/l, 6:1 wagowo z EP 959-10, przy 10 µm grubości suchej powłoki
35,1 - 39,1 m²/kg, 6:1 wagowo z EP 958-25, przy 10 µm grubości suchej powłoki
50,4 - 54,4 m²/l, 6:1 wagowo z EP 958-25, przy 10 µm grubości suchej powłoki

Przechowywanie: W oryginalnie zamkniętym pojemniku min. 12 miesięcy.

Ustawodawstwo

LZO: Wartość graniczna UE zgodnie z dyrektywą dotyczącą produktów typu Decopaint (ChemVOCFarbV) dla tego produktu w kategorii A/j 500 g/l.

Produkt zawiera maksymalnie:

natrysk z utwardzaczem EP 959-10: < 460 g/l

natrysk z utwardzaczem EP 958-25: < 470 g/l

Warunki aplikacji: od + 10°C i do 80% względnej wilgotności powietrza. Należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Przygotowanie podłoża: Olej, tłuszcz, rdzę, zgorzelinę, jak również inne substancje mogące mieć wpływ na lakier – usunąć!

Uwaga: Z uwagi na mnogość różnych rodzajów metali, stopów, pokryć metalicznych i warstw łączonych itp. nie możemy zagwarantować bezpośredniej przyczepności, z tego powodu należy przeprowadzić test przyczepnościowy na dostępnym podłożu metalicznym.

Stal:

- Piaskowanie zgodne ze stopniem czystości SA 2 ½, resztki usunąć i natychmiast polakierować
- Ręczne usuwanie rdzy według stopnia czystości St 3
- Odtłuścić Zmywaczem Mipa WBS lub Zmywaczem silikonów Mipa

Podłoża ocynkowane:

- amoniakalne środki powierzchniowo czynne ze Zmywaczem cynku Mipa
- Sweepen (obróbka strumieniowo-ścierna)

Aluminium:

- Odtłuścić Rozcieńczalnikiem Mipa 2K, dokładnie przeszlifować papierem ściernym P 360/400 i odtłuścić Zmywaczem silikonów Mipa.

Zastosowanie: Technologia 2-warstwowa

Stal, podłoża ocynkowane, aluminium:

Podkład: EP 567-20 przy 80 – 120 µm grubości suchej powłoki

Lakierowanie nawierzchniowe: *PU 214-XX / PU 216-XX / PU 218-XX przy 50 – 60 µm grubości suchej powłoki

Wersja: d 1/0221

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Technologia 3-warstwowa

Stal, podłoża ocynkowane, aluminium:

Podkład: EP 163-20 przy 80 - 120 µm grubości suchej powłoki

Szlifowanie pośrednie: EP 567-20 przy 80 – 120 µm grubości suchej powłoki

Lakierowanie nawierzchniowe: *PU 214-XX / PU 216-XX / PU 218-XX przy 50 – 60 µm grubości suchej powłoki

*Możliwe również inne lakiery nawierzchniowe Mipa, prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym.

Szczególne wskazówki:

Przeznaczona wyłącznie do użytku profesjonalnego.

Zagruntowane powierzchnie należy przeszlifować po 4 tygodniach przechowywania, aby zapewnić właściwą przyczepność lakieru nawierzchniowego. Prosimy zapoznać się z informacjami o produkcji, dotyczącymi powłok nawierzchniowych. Na maksymalny dopuszczalny czas lakierowania nawierzchniowego mają wpływ różne czynniki. Każdorazowo konieczna jest konsultacja z doradcą technicznym.

W przypadku przechowywania na wolnym powietrzu, niskie temperatury i wysoka wilgotność powodują znaczne opóźnienia w schnięciu. Z naszego doświadczenia wynika, że reakcje utwardzania i sieciowania zachodzą tylko w ograniczonym zakresie poniżej +5 °C, co oznacza, że zimą lakierowane elementy można eksponować dopiero po 48 godzinach.

W razie potrzeby dostępne są środki czyszczące dostosowane do systemów 2K, prosimy o kontakt z doradcą technicznym.

Czyszczenie narzędzi:

Narzędzia wyczyścić natychmiast po użyciu Rozcieńczalnikiem Mipa EP.

Ochrona środowiska:

Utylizacja odbywa się poprzez system recyklingu opakowań blaszanych i stali (KBS).

Opakowanie musi być czyste, suche, wolne od ciał obcych i pozbawione pozostałości. W przypadku pojemników z tworzywa sztucznego należy usunąć metalowy wspornik. Na opakowaniu musi znajdować się etykieta ostatniego napełnionego produktu.

Wersja: d 1/0221

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.