



SMALTOSISTEM

T520 EPOX

emalia epoksydowa w połysku

kolory: kolory wg systemu smaltosistem

OPIS PRODUKTU I ZASTOSOWANIE

Emalia epoksydowa dwuskładnikowa, odznaczająca się podwyższoną twardością powierzchni, połyskiem i doskonałym wyglądem. Szczególnie przeznaczona do malowania wyrobów narażonych na czynniki chemiczne i korozyjne, urządzenia chemiczne, przemysłu papirniczego, obrabiarki; może być użyty również do impregnacji betonu.

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

proporcje utwardzania

części	wagowo	objętościowo	utwardzacz
100	40	50	9925/7779
100	35	45	9926/0000
100	30	40	9926/7779

rozcieńczanie

- 50 – 70% rozcieńczalnikiem nitro 9095/, jeśli utwardzane 9926/.
- 50 – 70% rozcieńczalnikiem EPOX 9043/ jeśli utwardzane 9925/7779.

żywoćność mieszanki

- 6 godzin z utwardzaczami 9925/7779 i 9926/7779.
- 6-8 godzin z utwardzaczem 9926/0000.

**DANE TECHNICZNE**

własności fizyczne

	produkt wyjściowy	produkt utwardzony	tolerancja	J.M.	metoda	wydanie
Ciężar właściwy	1.010 – 1.260	0.996 – 1.175		kg/l	ME014	4
Lepkość Ford 4/20°C. *	20 – 30			sekund	ME016	4
Zawartość części stałych wagowo	59 – 76%	58.3 – 72.1%		kg/kg	ME015	5
Zawartość części stałych obj./wag.	45 – 58.1%	43.4 – 59.4%		l/kg	ME015	5
Zawartość części stałych obj.	47.4 – 61.5 %	50 – 60.9%		l/l	ME015	5
Połysk 60°	90 – 100				ME060	1

wydajność teoretyczna

mikrometry suchej w	wartości	J.M.
30	14 – 19	m ² /kg

metoda Alcea: ME082 (wydanie: 1)

schnięcie

	czasy schnięcia
Pyłosuchość	50 – 60 minut
Suchy w dotyku	4 - 6 godz.
Dogłębnie	12 – 15 godz.
Przyśpieszone w piecu	1 godz. przy 50 – 60°C**
Przyśpieszone w piecu	20 minut przy 80° C***

metoda Alcea: ME081 (wydanie: 1)

** Tylko używając utwardzaczy 9926/0000 i 9926/7779 uprzednio wysuszony przez 15 – 20 min na powietrzu.

*** tylko przy użyciu utwardzacza 9926/7779 uprzednio wysuszonego przez 15 – 20 min na powietrzu.

RODZAJ PODŁOŻA I JEGO PRZYGOTOWANIE

Stosować na dobrze odtłuszczonej blachę stalową.

Grunty i podkłady epoksydowe, serii: 5203/, 5204/, T523/, 5227/.

Zaleca się bezpośrednie nałożenie na śrutowane podłoże stalowe. W tym przypadku obniży się jednak efekt estetyczny.



METODY APLIKACJI

- Natrysk: z użyciem technik aplikacji: pistolet z kubkiem, air-less, air-mix, metoda elektrostatyczna
- Malowanie wałkiem
- Malowanie pędzlem.

W przypadku aplikacji wałkiem i pędzlem konieczne jest zastosowanie utwardzacza 9926/0000.

ZALECANA GRUBOŚĆ SUCHEJ POWŁOKI

50 – 60 mikrometrów.

NAKLADANIE KOLEJNYCH WARSTW

Możliwe bez szlifowania od 2 do 24 godzin.

SKŁADOWANIE

Produkt powinien być przechowywany w oryginalnych opakowaniach, chroniony przed źródłem ciepła w zakresie temperatur +5°C do +35°C.

UWAGI

Dla poprawnego wysuszenia zaleca się nakładanie produktu w temp. nie niższej niż 15°C i wilgotności względnej nie przekraczającej 65 – 70%.

Produkty epoksydowe jeśli są wystawione na zewnątrz mają tendencję żółknięcia i kruszenia tracąc początkowe cechy estetyczne, podczas gdy cechy odporności nie ulegają zmianie.

Patrz tabela odporności na czynniki chemiczne.

Próby wykonane na warstwach nałożonych na cieniłą blachę UNI schnąca 5 dni w 18-20°C i Wilgotności Względnej 60-80%.
Zanurzenie w temperaturze pokojowej przez 3 dni.

CZYNNYKI CHEMICZNE

KWASY

Azotowy - stężenie: 5% | 9925/7779-9926/: lekkie odbarwienie

Chlorowy- stężenie: 10% | 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.-

Fosforowy- stężenie: 50% | 9925/7779: O.K.- | 9926/: N.C.

Siarkowy - stężenie: 10% | 9925/7779: O.K.- | 9926/: O.K.-

ZASADY

Wodzian sodu (roztwór nasycony) - stężenie: 50% | 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.-

ROZPUSZCZALNIKI

Benzyna Super - 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.

Alkohol Etylowy 94° - 9925/7779: O.K. | 9926/: N.C.

Toluen- 9925/7779: O.K. | 9926/: N.C.

Perchloroetylen- 9925/7779: O.K. | 9926/: N.C.



Olej mineralny 100°C - 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.-

LEGENDA:

O.K. zalecany

O.K.- zalecany w kontaktach nie przekraczających 24 godzin

N.C. nie zalecany.

** Wartości oznaczone gwiazdką, odnoszące się do produktów wytwarzanych systemem mieszania farb, mają charakter orientacyjny w stosunku do realizacji naszych formuł.*

Wartości niniejszej karty technicznej są rezultatem licznych doświadczeń i są uznawane jako bardzo dobre wskaźniki orientacyjne. Informacja zawarta w niniejszej karcie jest efektem licznych doświadczeń i zapewnia możliwie najlepszą dostępną wiedzę. Jednak z powodu różnorodności stosowanych technik aplikacji oraz procesów technologicznych nie możemy zagwarantować każdorazowo uzyskania identycznych wyników.

Niniejsza zaktualizowana wersja odwołuje oraz zastępuje poprzednie edycje tej karty.