



Protective & Marine Coatings

FIRETEX® C69 EPOXID BLAST PRIMER

Revidované 03/2016 Vydání 4

INFORMACE O VÝROBKU

POPIS PRODUKTU

Dvousložkový epoxidový blast primer pro intumescentní nátěry.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Rychleschnoucí dočasná ochrana na povrchy připravené abrazivním tryskáním, navrhnutá pro použití pod FIRETEX intumescentní nátěry. FIRETEX C69 lze přetírat ½ hodiny po aplikaci FIRETEX intumescentními nátěry a nabízí rychleschnoucí řešení aplikace intumescentní nátěrů v dílně.

DOPORUČENÉ ZPŮSOBY APLIKACE

Bezvzduchové stříkání

Vzduchové stříkání

Čistící prostředek / Ředidlo č. 5

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Bod vznícení: Báze: 4°C Aditivum: 4°C

Objem sušiny: 41 ± 2% (ASTM-D2697-91)

Doba zpracovatelnosti: 8 hodin při 15°, 7 hodin při 23°C

Dostupné odstíny: Černá

Obsah těkavých organických látek (VOC)

482 g/l dle stanovení prakticky v souladu s předpisy Spojeného království PG6/23.

537 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnicí EK o emisích rozpouštědel.

420 g/kg dle výpočtu hmotnosti obsahu podle formulace v souladu se směrnicí EK o emisích rozpouštědel.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA

Tloušťka suchého filmu	Tloušťka mokrého filmu	Teoretická vydatnost
25 mikronů	60 mikronů	16.4 m ² /litr*

* Tento údaj nebere v úvahu profil povrchu, nerovnoměrné nanášení, přestřík či ztráty v nádobách a zařízeních. Tloušťka filmu se bude lišit v závislosti na skutečném použití a specifikaci.

PRAKTICKÁ TLOUŠŤKA NÁTĚRU - MIKRONY NA VRSTVU

	Bezvzduchové stříkání	Vzduchové stříkání
Za sucha	25	25
Za mokra	60	60

PRŮMĚRNÁ DOBA SCHNUTÍ

	při 15°C	při 23°C
Na dotyk:	15 minut	10 minut
Pro další nátěr:	40 minut	15 minut
Pro manipulaci:	30 minut	20 minut

Tyto hodnoty jsou uvedeny jen pro informaci.
Je nutné zvážit i faktory, jako je proudění vzduchu a relativní vlhkost.

DOPORUČENÉ VRCHNÍ NÁTĚRY

Produktová řada intumescentních nátěrů FIRETEX.

BALENÍ

Dvousložkový materiál dodávaný v samostatných nádobách, které jsou před použitím smíchány.

Velikost balení: 20 a 5 litrové balení po smíchání

Poměr míchání: 3 objemové díly báze k 1 dílu aditiva

Hustota: 1.278 kg/l

Doba použitelnosti: 12 měsíců od data výroby nebo do data "Použitelné do", pokud je uvedeno.



Protective & Marine Coatings

FIRETEX® C69 EPOXID BLAST PRIMER

Revidované 03/2016 Vydání 4

INFORMACE O VÝROBKU

PŘÍPRAVA POVRCHU

Pro optimální výkon použijte ocelové broky a otryskejte na Sa 2½ dle standardu EN ISO 8501-1:2007. Průměrný profil povrchu v rozmezí 30-50 mikronů. Sváry a opravy po otryskání, by měly být ručně připraveny na stupeň čistoty St3 (EN ISO 8501-1:2007). Zajistěte, aby byly povrchy, které se budou natírat, čisté, suché a bez jakéhokoli povrchového znečištění.

APLIKAČNÍ ZAŘÍZENÍ

Bezvzduchové stříkání

Velikost trysky : 0.28-0.38mm (11-15 thou)
Úhel paprsku : 40-60°
Provozní tlak : 140-154kg/cm² (2000-2200 psi)

Údaje o bezvzduchovém nástřiku uvedené výše mají pouze informační charakter. Volbu trysky a provozního tlaku ovlivňuje délka a průměr hadice, teplota barvy, tvar a velikost povrchu. Provozní tlak by však měl být co nejnižší, v souladu s uspokojivou atomizací. Protože se budou podmínky každé práce lišit, pracovník provádějící postřik je povinen zajistit, aby bylo používáné zařízení nastaveno tak, aby se dosáhlo co nejlepších výsledků. V případě pochybností je nutné se poradit se společností Sherwin-Williams.

Vzduchové stříkání

Velikost trysky : 1.27mm (50 thou)
Atomizační tlak : 3.5kg/cm² (50 psi)
Tlak kapaliny : 0.35-0.7kg/cm² (5-10 psi)

Podrobnosti o atomizačním tlaku, tlaku kapaliny a velikosti trysky jsou uvedeny pouze pro informaci. V některých situacích je možné zjistit, že mírné změna tlaku zajistí optimální atomizaci, a to podle používané sestavy. Tlak atomizačního vzduchu závisí na použitém vzduchovém uzávěru a tlak kapaliny závisí na délce vedení a směru pohybu, tj. vodorovném nebo svislém.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY A PŘETÍRÁNÍ

Tento materiál by měl být aplikován při teplotách vyšších než 10°C. V případě vysoké relativní vlhkosti, tj. 80-85 %, je nezbytné zajistit dobré odvětrávání. Teplota podkladu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem a vždy nad 0°C.

Při teplotách nižších než 10°C dojde k výraznému prodloužení doby schnutí a vytvrzování, rovněž může dojít k zhoršené kvalitě nástřiku. Aplikace při teplotách nižších než 5°C se nedoporučuje.

Aby byla dosažena optimální odolnost vůči vodě a chemickým látkám, musí být po dobu vytvrzování udržována teplota nad 10°C.

Tento materiál by měl být opatřen dalším nátěrem dříve, než dojde k jeho poškození nebo degradaci vlivem prodloužení expozice. Pokud dojde k degradaci této vrstvy, bude nutné nátěr znovu očistit pomocí vodního paprsku nebo jinými mechanickými metodami.

DALŠÍ POZNÁMKY

Uvedené doby schnutí, vytvrzení a zpracovatelnosti slouží pouze jako orientační údaje.

Vytvrzovací reakce epoxidů začíná okamžitě po smíchání obou složek. Doba vytvrzování a doba zpracovatelnosti závisí na teplotě, tzn. že při nárůstu teploty o 10°C dojde k jejich snížení přibližně na polovinu a naopak k jejich zdvojnásobení při poklesu teploty o 10°C.

Příprava a nanášení

Tato nátěrová hmota neslouží jako náhrada základního nátěru v rámci specifikovaných nátěrových systémů. Hmota je navržena tak, aby poskytla dočasnou ochranu do doby, než bude aplikován konkrétní specifikovaný nátěrový systém. Použití této nátěrové hmoty však nicméně zvyšuje korozní odolnost celkového nátěrového systému.

Pokud je nátěr vystaven expozici dřívě než dojde k aplikaci dalšího nátěru bude nutné povrch důkladně omýt a odstranit případné nečistoty a kontaminaci (např. prach, olej, mastnota, soli atd.)

Běžná suchá tloušťka aplikovaného dílenského základu se pohybuje kolem 30 mikronů. Při této tloušťce mohou faktory jako je profil povrchu, nerovnoměrnost aplikace a expozice výrazně ovlivnit odolnost nátěru, obzvláště v podmínkách ponoru nebo opakovaného smáčení vodou.

Výroba

Tento produkt je klasifikován a schválen jako svařitelný základní nátěr, a proto je doporučeno, aby se v případě některých konkrétních svařecích metod, například oboustranné koutové svaření, výrobce ujistil o vhodnosti tohoto nátěru pro konkrétní danou svařovací metodu.

Stabilita

Vysoce pigmentované, nízkosušinové hmoty mohou na dně nádoby vytvářet sediment. Aby tento jev neovlivnil negativně vlastnosti a odolnost nátěru, je třeba nátěrovou hmotu před použitím důkladně promíchat. Numerické hodnoty uvedené pro fyzikální údaje se mohou u jednotlivých šarží mírně lišit.

ÖCHRANA ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Informace o bezpečném skladování, manipulaci a použití tohoto výrobku najdete v bezpečnostním listu tohoto výrobku.

ZÁRUKA

Jakákoli osoba nebo společnost, která tento výrobek používá, aniž by se nejdříve informovala o vhodnosti tohoto výrobku pro zamýšlený účel, tak činí na vlastní riziko a společnost Sherwin-Williams nepřijímá odpovědnost za výkonnost tohoto výrobku ani za jakoukoli ztrátu nebo poškození, které bylo způsobeno daným použitím.

Informace uvedené v tomto technickém listu se mohou vzhledem ke zkušenostem a normálnímu vývoji výrobku čas od času měnit a před použitím se zákazníkům doporučuje, aby se informovali u společnosti Sherwin-Williams a v zájmu zajištění nejnovějšího vydání uvedli příslušné referenční číslo.