

Acropox Zinc 1258 – Karta Techniczna

Wysokocynkowa, dwuskładnikowa, o wysokiej zawartości części stałych, epoksydowa farba podkładowa, zapewniająca doskonałą ochronę przed korozją stali. Ekonomiczne rozwiązanie dzięki łatwej i szybkiej aplikacji. Odporna na pękanie nawet przy 130 µm

ZASTOSOWANIE:

- bardzo wysoka odporność na korozję
- bardzo wysokie właściwości ochronne
- doskonała przyczepność do podłoża
- idealna alternatywa dla etylokrzemianów
- bardzo dobra elastyczność
- wysoka odporność na pękanie
- dzięki swoim właściwościom używana jako podkład w systemach sklasyfikowanych na warunki C5-I oraz C5-M

WŁAŚCIWOŚCI		APLIKACJA	
Połysk	mat	Mieszanie (objętościowo)	Baza 4 części Utwardzacz 1 część
Kolor	szarzielony	Przygotowanie	Minimalna temperatura gotowego produktu powinna być powyżej 15°C, mieszać intensywnie przy użyciu narzędzi mechanicznych
Części stałe	58% ± 2% objętościowo	Czas życia	Maksymalnie 6 h przy 20°C
Zawartość cynku	do 90%	Rozcieńczanie	Standardowo użycie bez rozcieńczania
VOC	do 390 g/l	Metody aplikacji	Natrysk bezpowietrzny Airmix Pędzel / miejscowo Wałek / miejscowo
DFT	60 – 130 µm	Warunki aplikacji	Temperatura podłoża min. 3°C powyżej temp. punktu rosy RH max. 85% Dobra wentylacja wspomagająca proces schnięcia Aplikacja w temperaturach dodatnich
Gęstość	2,30 kg/l w 20°C		
Wydajność	teoretyczna 9,66 m ² /l przy DFT 60 µm 4,46 m ² /l przy DFT 130 µm		
Odporność na temperaturę	Maksymalnie do 150°C		

ZALECENIA DO POSZCZEGÓLNYCH METOD APLIKACJI

Natrysk bezpowietrzny	Rozcieńczanie niewymagane Dysze min. 0,015 cala Ciśnienie robocze 140 - 170 bar DFT 60 -130 µm	Airmix	Rozcieńczanie do 5% obj. Dysze min. 0,015 cala Ciśnienie robocze do 100 bar DFT 60 - 130 µm
-----------------------	---	--------	--

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Powierzchnia powinna być wolna od smarów, olejów, soli oraz innych zanieczyszczeń, zgodnie z ISO 12944-4. Należy wybrać prawidłową metodę czyszczenia. Następnie przeprowadzić obróbkę strumieniowo ścierną z użyciem nieregularnego ścierniwa metalicznego do stopnia Sa 2½ zgodnie z ISO 8501-1. Oczyszczyć powierzchnię przy użyciu czystego, wolnego od zabrudzeń sprężonego powietrza. Aplikację rozpocząć do 6 godzin pod warunkiem prawidłowego zabezpieczenia powierzchni w międzyczasie

Powierzchnie ocynkowane ogniowo powinny być wolne od smarów, olejów i innych zanieczyszczeń zgodnie z ISO 12944-4. Następnie powierzchnię ocynkowaną należy omieść przy użyciu ścierniwa niemetalicznego (o,3 – 0,5mm) pod maksymalnym ciśnieniem 2,5 bara, otwarciem dyszy min. 6mm. Proces przeprowadzać w sposób staranny, nie dopuszczając do nadmiernego usunięcia cynku. Oczyszczyć omiecioną powierzchnię przy użyciu czystego, wolnego od zabrudzeń sprężonego powietrza. Aplikację rozpocząć do 2 godzin pod warunkiem prawidłowego zabezpieczenia powierzchni w międzyczasie.

CZAS SCHNIĘCIA I UTWARDZANIA

W zależności od temperatury otoczenia przy DFT 100µm i RH 50% czasy prezentują się następująco:

	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Pyłosuchość	1,5 h	40 min	25 min	15 min
Suchość manipulacyjna	9 h	5 h	3 h	1,5 h
Przemaalowanie	9 h	5 h	3 h	1,5 h

Maksymalny czas przemaalowania jest nieograniczony pod warunkiem zachowania czystości powierzchni. Przy wyższych grubościach powłoki należy wziąć pod uwagę dłuższe czasy schnięcia. Podczas suszenia i utwardzania RH max. 80%. Podczas całego procesu schnięcia należy zabezpieczyć powierzchnię przed zawilgoceniem.

INFORMACJE DODATKOWE

Opakowania	puszki 10l,
Dedykowany rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik nr. 20 w opakowaniach 25l
Okres przechowywania	W szczelnych oryginalnych opakowaniach 12 miesięcy w zakresie temperatur od 5°C do 40°C

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Oznaczenia zgodne z wytycznymi EU 67/548/EEG

Szkodliwy i drażniący w kontakcie ze skórą, oczami i drogami oddechowymi. W przypadku kontaktu z oczami natychmiast przemyć dużą ilością czystej wody i skontaktować się z lekarzem, nie jeść nie pić oraz nie palić podczas aplikacji.

Więcej informacji w Karcie Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego

GWARANCJA I OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Dane techniczne oraz inne publikowane informacje przedstawione przez producenta są prawdziwe i odpowiadają naszej najlepszej wiedzy o produkcie. Dla produktu deklarujemy udzielenie gwarancji w myśl gwarancji o ograniczonej odpowiedzialności. Odpowiedzialność, jeżeli zaistnieje jej wymagalność ogranicza się do wymiany wadliwego materiału w myśl ograniczenia odpowiedzialności producenta za dostarczony materiał.

Umowa Gwarancyjna określa warunki i zakres odpowiedzialności za produkt. Modyfikacja jakiegokolwiek punktu umowy gwarancyjnej powoduje unieważnienie gwarancji, chyba, że zostanie ona uzgodniona w formie pisemnej z POLYBOND. Żadne inne formy czy wzory umowy gwarancyjnej nie będą stosowane i respektowane. Produkty i informacje techniczne zostały opracowane dla użytkowników profesjonalnych o odpowiednim poziomie technicznym i kwalifikacjach. W związku z powyższym za ostateczne określenie przydatności produktu dla konkretnego zastosowania odpowiada użytkownik tego produktu.

POLYBOND nie odpowiada za stan przygotowania powierzchni przygotowanej do aplikacji ani za inne powiązane czynniki w trakcie nanoszenia powłok i wiele innych w związku z czym nie ponosi odpowiedzialności za straty czy szkody spowodowane zastosowaniem produktu lub wynikłe z przedstawionych tu informacji, o ile umowa pisemna nie określa tego w inny sposób. Wszystkie produkty są wytwarzane w oparciu o standardy kolorystyki przemysłowej w związku z czym kolor/odcień produktu o tym samym oznaczeniu może się różnić odcieniem zależnie od partii produkcyjnej chyba, że uzgodniono inaczej w formie pisemnej dla produktu/koloru opracowanego i wytworzonego na specjalne życzenie Klienta.

W wyniku ciągłych prac badawczo-rozwojowych oraz nieustającym rozwojem technologicznym produktu zastrzegamy sobie prawo zmiany danych technicznych produktu bez wcześniejszego powiadomienia. Niniejsza karta zastępuje i anuluje wszystkie wcześniejsze wydania i informacje dotyczące produktu.

KONTAKT

e-mail: polybond@polybond.pl

telefon: +48 604 744 130

Wersja nr 20150512