

HELIOS 2K základ E ZP HS

Epoxydový základný high solid náter

OPIS VÝROBKU

- **HELIOS 2K základ E ZP HS** je dvojzložkový základný náter s vysokým obsahom suchej látky (high solid) na báze epoxydového pojiva a polyaminového tužidla
- Obsahuje zinok fosfát ako aktívny antikoročný pigment
- Predstavuje vysokokvalitný základný náter v systéme antikoročnej ochrany ocelových povrchov
- Náter sa vyznačuje vysokou chemickou a mechanickou odolnosťou.
- Použiteľný v kombinácii so širokým spektrom krycích náterov

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný náter v systéme antikoročnej ochrany vozidiel, poľnohospodárskej, stavebnej a cestnej mechanizácie, koľajových vozidiel, ocelových konštrukcií a súčastí strojov, u ktorých sa vyžaduje vysoká chemická a mechanická stálosť a vysokokvalitatívna antikoročná ochrana.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Riedidlo E M
Tužidlo - zložka B: Tužidlo E ZP HS

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	2K-epoxy-polyamín
Dodávaná viskozita zložky A	DIN6 20°C 30 - 50 s
Pot life A+B pri 20°C	1 hodina
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	7:1
Hmotnostne	10:1
Hustota zložky A	1,55-1,65 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	1.6-1.7 kg/l
Odtiene	šedá oxidovo červená
Vzhľad	Matný
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	72 %
Hmotnostne	83 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	250 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 140 °C
Dlhodobá	do 100 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	120 µm	70 µm
Hrúbka mokrého filmu	170 µm	100 µm
Teoretická výdatnosť	6 m ² /l	10,3 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh	90 minút	40 minút	15 minút
Suh na oprijem	5 hodín	3 hodiny	1 hodina
Presušen	10 dní	7 dní	5 dní

Podporované schnutie	
Odsávanie	20 minút
Sušenie	pri 80 °C: 30 minút

Medzináterový interval pri 25°C	
Nátery na báze rozpúšťadiel	
Minimálny	60 minút
Maximálny	30 dní

PRÍPRAVA POVRCHU

Oceľové povrchy musia byť suché, čisté, dobre odmastené, bez zvyškov produktov korózie alebo iných nečistôt.

Odporúčame pieskovanie podľa štandardu ISO 8501 po stupeň Sa 2,5. Drsnosť nových povrchov: 25-50 µm.

Na predprípravu dekapovaného plechu odporúčame fosfátovanie.

PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota počas aplikácie: +10°C.

Relatívna vlhkosť vzduchu od 20% do 85%

Teplota povrchu musí byť minimálne 3°C nad rosným bodom.

NÁVOD NA NANÁŠANIE

Pred použitím treba náter dobre vymiešať.



AIRLESS STRIEKANIE

Riedenie: nie je potrebné
Priemer trysky: 0,33 - 0,41 mm
Výstupný tlak: 12 - 15 MPa



VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: DO 10 % objemovo
Priemer trysky: 1,7 - 2 mm
Výstupný tlak: 0,4 - 0,5 MPa



ŠTETEC/VALČEK

Riedenie: nie je potrebné

Nanášanie štetcom alebo valčekom je vhodné iba na menšie povrchy a miestne opravy.

Pri nanášaní štetcom alebo valčekom je v porovnaní so striekaním na dosiahnutie predpísaných hrúbok suchého filmu potrebných viac nanosení.

Percento pridaného riedidla je závislé od teploty farby. Uvedený údaj sa vzťahuje teplotu farby 20°C.

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

Náterové systémy vyberieme podľa druhu klimatických vplyvom, v súlade s odporúčaniami štandardu EN ISO 12944.

Odporúčané krycie nátery:

HELIOS 2K PUR email HS
HELIOS 1K email VA
HELIOS 2K PUR RB email 6:1
HELIOS 2K PUR RB email 3:1
HELIOS 2K PUR email 3:1
HELIOS 2K PUR email 6:1
HELIOS 2K email E db
HELIOS 2K PUR email AQ
HELIOS 1K email AQ

Ohľadne aplikácie iných krycích náterov sa poraďte v Heliose

SKLADOVANIE

24 mesiacov pri teplote do +35°C.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Pozrite si Bezpečnostný list a etiketu výrobku.

POZNÁMKY

Pre každú šaržu farby vydávame zodpovedajúci výkaz o kvalite.

Technické informácie sú výsledkom vedomostí, ktoré sa zakladajú na laboratórnej práci a praktických skúsenostiach. V prípade použitia náteru mimo našej kontroly nemôžeme prevziať zodpovednosť a zaručujeme iba kvalitu náteru ako takého. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov bez predchádzajúceho oznámenia.

Systém kvality je v súlade s EN ISO 9001.