

EPKOROL M19 B

Decht-epoxydový hrubonáterový náter

OPIS VÝROBKU

- **EPKOROL M19 B** je dvojzložkový hrubonáterový high-solids náter na báze dechtovo-epoxydového spojiva a polyamínového tužidla
- Vyznačuje sa výnimočnou odolnosťou voči vode a tmavým ropným derivátom
- Je elastický a zároveň veľmi pevný
- Ekologicky priaznivý náter
- Veľmi vhodný tiež na ochranu betónových povrchov
- Môže sa používať ako samostatná ochrana alebo spolu so základom na báze práškového zinku
- Použiteľný je ako ochrana v najnáročnejších expozičných podmienkach, aj na ponorené a zapustené objekty

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa na ochranu nových alebo sanáciu starých oceľových konštrukcií, predovšetkým vnútorných častí rezervoárov, do podkladu zapustených oceľových konštrukcií, bazénov odpadových vôd, u ktorých je potrebná vysoká chemická a mechanická stálosť náterového systému.

V kombinácii s epoxydovou Epolor impregnáciou b.b. sa používa aj na ochranu vnútorných častí betónových rezervoárov a iných betónových povrchov.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Epolor riedidlo 17
Tužidlo - zložka B: Epkorol M19 zložka B

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	Dechto-epoxy/polyamín
Dodávaná viskozita zložky A	Tixotropný
Pot life A+B pri 20°C	8 hodín
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	4:1
Hmotnostne	5.7:1
Hustota zložky A	1,4-1,5 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	1.3-1.4 kg/l
Odtiene	čierna hnedá
Vzhľad	POLOMATNÝ
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	65 %
Hmotnostne	75 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	320 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 140 °C
Dlhodobá	do 100 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	150 µm	100 µm
Hrúbka mokrého filmu	235 µm	155 µm
Teoretická výdatnosť	4,3 m ² /l	6,5 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh	3 hodiny	3 hodiny	2 hodiny
Suh na oprijem	24 hodín	10 hodín	6 hodín
Presušen	14 dní	7 dní	3 hodiny

Medzináterový interval pri 25°C	
Nátery na báze rozpúšťadiel	
Minimálny	12 hodín
Maximálny	7 dní

Poznámky: Časy sušenia sú uvedené vzhľadom na odporúčanú hrúbku náteru a zodpovedajúcu ventiláciu.

PRÍPRAVA POVRCHU

Všetky povrchy musia byť čisté, suché a odmastené. Odporúčame, aby sa povrchy spracovali a zhodnotili v súlade so štandardom ISO 8504

Oceľový povrch

Pieskovanie do Sa 2.5 podľa SIST EN ISO 12944-4.

Použit' je potrebné abrazívne materiály, ktoré umožňujú profil drsnosti 40-70 µm (ISO 8503-2).

Povrchy chránené továrenskou ochranou alebo základným náterom.

Základný náter musí byť čistý, suchý a odmastený.

Farba sa môže použiť aj na iné podklady, poraďte sa s odborníkmi z Heliosu.

PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota počas aplikácie: +5°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: DO 5 % objemovo

Priemer trysky: 0,53 - 0,79 mm

Výstupný tlak: 12 - 15 MPa



ŠTETEC/VALČEK

Riedenie: DO 5 % objemovo

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

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.

Odporúčaný základný náter:

EPOCINK AB B

Ohľadne použitia iných základných náterov sa poraďte v HELIOS-e.

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.