

EPOLOR MIOX HB B

Hrubonáterový epoxydový náter

OPIS VÝROBKU

- **EPOLOR MIOX HB B** je dvojzložkový hrubonáterový základný náter alebo medzináter na báze epoxydového spojiva a polyamínoamidového tužidla
- Obsahuje železitú sľudu ako bariérový antikorózný pigment
- Predstavuje kvalitný základný náter alebo medzináter v systéme ochrany železných povrchov
- Použiteľný je v kombinácii so širokým spektrom krycích náterov
- Vhodný je tiež na najnáročnejšie podmienky exponovania

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný náter alebo medzináter v epoxydových hrubovrstvových systémoch na antikoróznou ochranu železných, pozinkovaných a hliníkových povrchov. Vhodný je na ochranu rozličných objektov napr. mostov, vonkajších častí rezervoárov, potrubí a iných oceľových konštrukcií v priemyselnej a prímorskej atmosfére a vo vlhkom a chemicky agresívnom prostredí.

Obvykle sa kombinuje s epoxydovými a polyuretánovými kryciami nátermi.

PRÍSLUŠENSTVO

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

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	Epoxy
Dodávaná viskozita zložky A	Tixotropný
Pot life A+B pri 20°C	min. 8 hodín
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	4:1
Hmotnostne	6.2:1
Hustota zložky A	1,5 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	1.4 kg/l
Odtiene	Kovová sivá
Vzhľad	Matný
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	50 %
Hmotnostne	65 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	500 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 200 °C
Dlhodobá	do 150 °C

Hrúbka nanesenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	150 µm	100 µm
Hrúbka mokrého filmu	300 µm	200 µm
Teoretická výdatnosť	3,3 m ² /l	5 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh	2 hodiny	1 hodina	45 minút
Suh na oprijem	14 hodín	6 hodiny	5 hodín
Presušen	14 dní	7 dní	5 dní

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

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.

Továrenský náter musí byť čistý, suchý a nepoškodený.

Iné povrchy:

Hliník a pozinkované povrchy odmastíme, jemne obrúsime alebo zdrsníme pieskom.

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 - 0,69 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.

Odporúčané krycie nátery:

EPOLOR KRYCIA FARBA
BUKOLIT EMAIL AB
BUKOLIT EMAIL HB B
KORVIN VA KRYCIA FARBA

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.