

HELIOS 2K základ E UNI

Epoxydový základný náter

OPIS VÝROBKU

- **HELIOS 2K základ E UNI** je dvojzložkový základný náter na báze epoxydového pojiva a polyamidového tužidla
- Obsahuje zinok fosfát ako aktívny antikoróznny pigment, ktorý dodatočne zlepšuje antikoróznnu ochranu
- Predstavuje vysokokvalitný základný náter v systéme antikorózneho ochrany kovových povrchov
- Náter sa vyznačuje dobrou chemickou a mechanickou odolnosťou
- Použiteľný v kombinácii so širokým spektrom krycích náterov
- Vhodný je tiež na najnáročnejšie podmienky exponovania

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný náter v systéme ochrany nových kovových povrchov a systéme sanácie starých povrchov, na ochranu rozličných oceľových konštrukcií, vonkajšku a vnútražku rezervoárov na rozličné účely, obytných a transportných kontajnerov, poľnohospodárskej a stavebnej mechanizácie, koľajových vozidiel, na priemyselné lakovanie, u ktorého sa vyžaduje vysoká chemická a mechanická stálosť a kvalitná antikorózna ochrana.

V systéme so zodpovedajúcim medzivrstvovým a krycím náterom je vhodný na exponovanie v priemyselnej a morskej atmosfére.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Riedidlo E M
Tužidlo - zložka B: HARDENER 10-85

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	Epoxy/polyamid
Dodávaná viskozita zložky A	Tixotropný
Pot life A+B pri 20°C	min. 8 hodín
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	86:14
Hmotnostne	10:1
Hustota zložky A	1,45-1,50 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	1.35-1.40 kg/l
Odtiene	šedá
Vzhľad	Matný
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	54 %
Hmotnostne	71 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	465 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 150 °C
Dlhodobá	do 120 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	120 µm	60 µm
Hrúbka mokrého filmu	220 µm	115 µm
Teoretická výdatnosť	4,5 m ² /l	9 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh	45 minút	30 minút	20 minút
Suh na oprijem	4 hodiny	2 hodiny	2 hodiny
Presušen	90 dní	90 dní	90 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.

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: 0,38 - 0,48 mm
Výstupný tlak: MAX 15 MPa



VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: DO 10 % objemovo
Priemer trysky: 1,4 - 1,8 mm
Výstupný tlak: 0,3 - 0,4 MPa



ŠTETEC/VALČEK

Riedenie: do 5 % objemovo

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

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

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

Odporúčané medzivrstvové a krycie nátery:

HELIOS 2K epoxydový predlak
HELIOS 2K HS predlak
HELIOS 2K email E dbs
HELIOS 2K PUR email 2:1
HELIOS 2K PUR email 3:1
HELIOS 2K PUR email 6:1
HELIOS 2K email PUR DS

Ohľadne aplikácie iných krycích náterov sa poraďte v Heliose

SKLADOVANIE

12 mesiacov pri teplote od +5°C do +25°C, v originálne uzatvorenom obale.

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.