

Opis produktu:

Dwuskładnikowa emalia akrylowo-poliuretanowa, zawiera rozpuszczalniki. Wysokiej jakości emalia o dobrej odporności na UV, elastyczna i odporna na chemikalia. Produkt można aplikować grubowarstwowo. Materiał posiada zdolność przewodzenia. Produkt charakteryzuje się wysoką odpornością na ścieranie, dużą twardością powłoki i odpornością na uderzenia, znakomitą odpornością na obciążenia chemiczne i mechaniczne, dobrą odpornością na oleje, paliwa, sole i rozcieńczone kwasy. Produkt zgodny ze specyfikacją MAN Turbo dla systemów malarskich stosowanych w strefach zagrożonych wybuchem.

Zastosowanie:

Produkt stosowany jest w systemach powłok do urządzeń i ich komponentów o dużym narażeniu na działanie wody, soli i soli drogowej. Do zbiorników eksploatowanych w strefach zagrożonych wybuchem w przemyśle chemicznym, tekstylnym, celulozowym, papierniczym i skórzanym, w ocynkowniach, oczyszczalniach ścieków, rafineriach, hutach, koksowniach i podobnych zakładach.

Utwardzacz:

Utwardzacz VESTOPUR ZH62-000000 (Baza: poliizocyanian alifatyczny)

Numery artykułu, kolory:

ZD31-9010, RAL 9010 biały
Pozostałe kolory na zamówienie

Dane techniczne (dotyczą mieszaniny):

Temperatura zapłonu:	powyżej +23°C
Lepkość:	strukturalna
Gęstość:	ok. 1,36 g/ml
Proporcje mieszania:	8:1 z ZH62-
Czas przydatności do użycia:	ok. 6 godzin (w temperaturze pokojowej)
Grubość powłoki suchej:	40-80 µm
Objętość części stałych:	ok. 56%
Wydajność (teoretyczna):	ok. 7,0 m ² /kg przy 60 µm suchej powłoki
Zawartość LZO:	ok. 395 g/l
Rozpuszczalniki organiczne:	ok. 31% wag.
Odporność na temperaturę:	maks. +160°C należy liczyć się z przebarwieniami powłoki

Wszystkie dane techniczne podlegają wahaniom w zależności od koloru, zastosowania i metody produkcyjnej.

Czas schnięcia:

pyłosuchy: po ok. 2 godzinach
suchy w dotyku: po ok. 4 godzinach
Podane parametry odnoszą się do podanej grubości powłoki suchej przy (zwykły klimat) +20 °C i względnej wilgotności powietrza 55%.

Temperatura robocza / wilgotność powietrza:

+5°C do +35°C
Temperatura podłoża minimum 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.
Względna wilgotność powietrza maks. 85%.

Rozcieńczanie:

VESTOCOR rozcieńczalnik VN62-, także do czyszczenia narzędzi.

Powłoki podkładowe:

w zależności od wymogów odpowiednie są produkty VESTOCOR: epoksydowe VESTOPOX, poliuretanowe VESTOPUR

Przygotowanie podłoża:

stal: w przypadku stosowania kompletnego systemu śrutować do stopnia SA 2,5 DIN EN ISO 12944, część 4. Powierzchnie już zagruntowane muszą być suche, wolne od oleju i tłuszczu i złogów zmniejszających przyczepność jak np. sól itp. W przypadkach wątpliwych oczyścić powierzchnię parą pod ciśnieniem. W przypadku stosowania pierwszej warstwy wierzchniej bez błyszczu żelaza po dłuższym czasie składowania należy powierzchnię przeszlifować aby uzyskać dobrą przyczepność międzywarstwową. Gruntować przewidzianymi epoksydowymi podkładami dwuskładnikowymi VESTOPOX. W każdym przypadku z powierzchni należy usunąć pozostałości zmniejszające przyczepność jak olej, tłuszcz, pył, zgorzelina itp.

Stal ocynkowana: powierzchnia musi być wolna od wszelkich zanieczyszczeń zmniejszających przyczepność. W tym celu zaleca się lekkie omiatanie ścierniwem (sweep) lub oczyszczanie parą pod ciśnieniem. Następnie zastosować odpowiedni dwuskładnikowy epoksydowy grunt przyczepnościowy.

Aplikacja:

pędzel/walek: w zasadzie można malować bez rozcieńczania. Stosować miękkie pędzle do malowania powierzchni, nakładać obficie, pracować energicznie.

Natrysk hydrodynamiczny: w zasadzie malować można bez rozcieńczania, jeśli to konieczne można dodać maks. 5 % wag. rozcieńczalnika VESTOCOR.

Ciśnienie minimalne: ok. 120 bar
Dysza: ok. 0,33 – 0,48 mm

Malowanie naprawcze uszkodzeń powstałych

przy transporcie i montażu:

zalecane przygotowanie powierzchni: miejsca uszkodzeń należy śrutować wg PsA 2,5 DIN EN ISO 12944, część 4. Malować gruntami: dwuskładnikowym epoksydowym gruntem tolerancyjnym VESTOPOX ZG76 lub dwuskładnikową epoksydową warstwą pośrednią VESTOPOX ZG75 oraz przewidzianymi emaliami.

Stal ocynkowana: powierzchnia musi być wolna od wszelkich zanieczyszczeń zmniejszających przyczepność (sweep). Zastosować odpowiedni dwuskładnikowy epoksydowy grunt przyczepnościowy.

Magazynowanie i oznaczanie zgodnie z przepisami

o materiałach niebezpiecznych:

Oznakowanie podano w odpowiednich kartach charakterystyki i na etykietach produktu.

Trwałość:

lakier bazowy: ok. 12 miesięcy, utwardzacz: ok. 6 miesięcy, przy fachowym przechowywaniu w temperaturze +5 °C do +25 °C w nieotwieranych opakowaniach.

Środki bezpieczeństwa i ostrożności:

podczas pracy z produktem należy przestrzegać odpowiednich przepisów BHP oraz informacji zawartych w karcie charakterystyki. W stanie płynnym produkt może skażać wodę i dlatego nie należy dopuścić by przedostał się kanalizacji. Dane i zalecenia zarówno słowne jak i pisemne odpowiadają aktualnemu stanowi naszej wiedzy i służą informacji klienta. Nie zwalnia to jednak kupującego z obowiązku sprawdzenia produktu pod kątem jego przydatności i zastosowania. Gwarantujemy wysoką jakość naszych produktów w ramach naszych ogólnych warunków handlowych. Wraz z publikacją niniejszego opisu technicznego poprzednie opisy tracą ważność.