

FEIDOPOX PRIMER ZG64-A6

2K epoxidový základní nátěr

FEIDOPOX PRIMER ZG64-A6 je vysoce kvalitní dvousložkový základní nátěr na bázi epoxidové pryskyřice, který obsahuje rozpouštědla a aktivní antikorozi pigmenty, jako je fosforečnan zinečnatý.



Vyznačuje se rychlým schnutím, velmi dobrou roztíratelností a vynikající ochranou proti korozi. Produkt je vhodný pro širokou škálu průmyslových aplikací.

Vhodný pro různé typy konstrukční oceli a v případě dostatečné přípravy povrchu i pro pozinkované ocelové komponenty. Mezi typické oblasti použití patří konstrukce jeřábů, zařízení v chemickém a petrochemickém průmyslu, ocelové konstrukce pro hydrotechniku, stavbu lodí a těžbu.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Použití	Strojírenství, Lodě, Kovové konstrukce, Ponořené konstrukce, Podzemní konstrukce, Akumulační nádrž		
Doporučený podklad	Ocel, Zinek		
Pojivo	Epoxid		
Pevné látky	47 ± 2% objemových (v závislosti na odstínu)		
Těkavé organické látky (VOC)	Cca 448 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Množství VOC je výrobním závodem uvedená průměrná hodnota uváděného výrobku; následkem toho se může lišit vzhledem k variaci jednotlivých výrobků, na které se vztahuje tento technický list.		
Teoretická spotřeba	Suchý film (μm)	Mokrý film (μm)	Teoretická vydatnost (m²/l)
	60	125	7,8
	80	170	5,9
Praktická vydatnost	Aplikované množství závisí mimo jiné na způsobu nanášení, na kvalitě povrchu a na možných ztrátách barvy při stříkání.		
Odstíny	Šedá, pískově žlutá, světle šedá, oxidově červená. Další barvy podle dohody.		
Lesk (60°)	Matný, Polomatný		
Tvrdidlo	Složka B: FEIDOPOX HARDENER ZH40		
Poměr míchání (A:B)	6:1 váhová		
Doba zpracovatelnosti	Cca. 8 h (+20 °C)		
Ředidlo	FEIDOSOLV VK14		
Hustota	Cca. 1,5 g/ml (v závislosti na odstínu)		

Skladování

Doba skladovatelnosti je 1 rok v neotevřeném obalu. Skladujte v chladu, v těsně uzavřených obalech. Nejvhodnější skladovací teplota je +5 °C - +25 °C. Chraňte před teplem a mrazem!

NÁVOD K POUŽITÍ

Příprava povrchu

Z povrchu odstraňte veškeré nečistoty, které by mohly být překážkou pro přípravu povrchu a aplikaci. Odstraňte vodou rozpustné soli vhodnými metodami.

OCELOVÉ POVRCHY: Odstraňte okuje a rez tryskáním na stupeň přípravy Sa 2½ podle normy ISO 8501-1. Zbytky, které mohou zhoršit přilnavost – jako je olej, mastnota nebo prach – je nutné před aplikací vždy pečlivě odstranit.

ZINKOVÉ POVRCHY: Ocelové konstrukce žárově zinkované, vystavené atmosférické korozi, mohou být natřeny, pokud jsou jejich povrchy očištěny metodou sweep blast (SaS) a mají matný vzhled. Mezi vhodné čisticí prostředky patří např. Oxid hlinitý a přírodní písek. Norma ISO 12944-5 nedoporučuje natírání žárově zinkovaných objektů, které jsou vystaveny namáhání ponorem. V takovém případě je třeba se obrátit na firmu Teknos pro další konzultace.

Místo a čas přípravy povrchu musí být zvoleny tak, aby připravený povrch nebyl ušpiněn nebo nenavlnul před dalším ošetřením.

Další pokyny pro přípravu povrchu lze nalézt v normách EN ISO 12944-4 a ISO 8501-2.

Způsob aplikace

Vysokotlaké stříkání bez přídavného vzduchu, Vysokotlaké stříkání s přídavným vzduchem, Konvenční stříkání, Štětec, Váleček

Aplikace

Při přípravě směsi zohledněte dobu zpracovatelnosti (pot life). Před aplikací smíchejte základní složku a tužidlo ve správném poměru a důkladně promíchejte až na dno nádoby. Doporučuje se míchat strojově, například pomalu rotujícím ruční vrtačkou vybavenou míchadlem. Nedostatečné promíchání nebo nesprávný poměr složek může vést k neúplnému vytvrzení a zhoršení vlastností nátěru.

Před použitím důkladně promíchejte.

	Vysokotlaké stříkání bez přídavného vzduchu	Vysokotlaké stříkání s přídavným vzduchem	Konvenční stříkání
Ředidlo	0 – 10 % FEIDOSOLV VK14	0 – 10 % FEIDOSOLV VK14	0 – 10 % FEIDOSOLV VK14
Aplikační viskozita	v dodaném stavu	v dodaném stavu	25 – 35 s DIN 4
Tryska	0,015 – 0,019"	0,015 – 0,019"	1,5 – 1,8 mm
Tlak materiálu	120 bar	120 bar	–
Tlak vzduchu	–	2,5 – 3,0 bar	3,0 – 4,0 bar

Podmínky aplikace

Povrch, který má být natřen, musí být suchý. Během aplikace a schnutí musí být teplota okolního vzduchu, povrchu i samotného produktu vyšší než +15 °C a nižší než +35 °C, relativní vlhkost vzduchu musí být pod 85 %. Teplota ošetřovaného povrchu musí být alespoň o +3 °C vyšší než rosný bod okolního vzduchu. Během aplikace se doporučuje zajistit dobré větrání.

Doba schnutí

- proti prachu

+20 °C / 65% RH (suchý film 60 µm)

cca. 50-60 min

- suché na dotek

cca. 3-4 h

Přetíratelné

Teplota povrchu	Samostatně nebo v kombinaci s vrchními nátěry řad FEIDOPOX, FEIDOPUR nebo FEIDOPLAST	
	Min.	Max.
+20 °C	4 h	–

Poskytnuté údaje se vztahují k doporučené tloušťce nátěru a schnutí v dobrých ventilačních podmínkách. Čas pro přetírání se může lišit v závislosti na změně teploty, větrání, počtu vrstev a tloušťce nátěru.

Čištění

FEIDOSOLV VK14

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Bezpečnostní a preventivní opatření

Viz bezpečnostní list.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Výše zmíněné informace jsou normativní a podloženy laboratorními testy a praktickými zkušenostmi. Informace jsou nezávazné a my nemůžeme přijmout odpovědnost za výsledky způsobené za pracovních podmínek, které nemůžeme ovlivnit, a tudíž zákazník nebo uživatel se nezbavuje odpovědnosti otestovat vhodnost našich výrobků pro specifické způsoby a metody aplikace za aktuálních podmínek aplikace. Naše odpovědnost se vztahuje pouze na poškození způsobená přímo vadami produktů dodaných firmou Teknos. Výrobek je určen jen k profesionálnímu užití. To znamená, že uživatel má dostatečné znalosti, aby výrobek používal správně s ohledem na technické a pracovní bezpečnostní aspekty. Nejnovější verze Technických listů a Bezpečnostních listů jsou k dispozici na našich stránkách www.teknos.com. Všechny ochranné známky obsažené v tomto dokumentu jsou výhradním majetkem koncernu Teknos Group nebo jeho přidružených společností.