

2K-Epoxy-Grund

5604

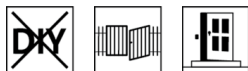
Korozivna zaštita na bazi otapala i **vezivno sredstvo** za industriju i male poduzetnike

OPIS PROIZVODA

Općenito

Dvokomponentni temeljni premaz na bazi otapala i na bazi epoksidne smole za vanjsku i unutarnju upotrebu. Proizvod se odlikuje izvrsnim zaštitnim djelovanjem protiv hrđe na čeliku, odličnim prianjanjem na aluminiju, cinku i neželjeznim metalima, dobrim prianjanjem na različitim plastičnim materijalima koji se mogu premazivati te prikladnošću za stvrđnjavanje podloge od medijapana.

Područja primjene



Metalne konstrukcije i strojevi od željeza, čelika i neželjeznih metala s cinkom, aluminijem i bakrom.

Aktivne tvari od plastike koja se može lakirati i koja je otporna na otapala, kao što je tvrdi PVC.

Visokokvalitetna kućna vrata od medijapana otpornog na vlagu.

OBRADA

Upute za obradu



- Prskanje je dopušteno samo u kabinama za prskanje koje podliježu Direktivi o hlapljivim organskim spojevima (HOS).
- Prije upotrebe promiješajte proizvod.
- Potrebna je temperatura proizvoda, objekta i prostora od minimalno + 10 °C.
- Optimalni uvjeti obrade su između 10 - 25 °C pri relativnoj vlažnosti zraka od 40 - 80 %.
- Nemojte zatvarati spremnike sa stvrdnutim materijalom.
- Na kreiranim probnim površinama potrebno je ispitati nijansu boje, kompatibilnost s podlogom te prianjanje na nju.
- Svaka promjena tijeka obrade, uvjeta iz okruženja, nepoštivanja uputa ili nekorištenje navedenih proizvoda mogu nepovoljno utjecati na rezultat.

Omjer miješanja



7 Maseni udjeli 2K-Epoxy-Grund (5604)
1 Maseni udjeli Epoxy-Hardener 8442 (8442)

2K-Epoxy-Grund (5604) može se upotrebljavati isključivo uz navedeno sredstvo za stvrđnjavanje i u navedenom omjeru miješanja. Odstupanja dovode do poremećaja filma i prianjanja.

Epoxy-Hardener 8442 (8442) potrebno je prije obrade miješanjem pažljivo ugraditi u komponentu laka.

Nakon dodavanja sredstva za stvrđnjavanje preporučuje se pričekati približno 10 minuta radi poboljšanog otplinjavanja.

Trajanje obrade

8 Sat(i)

Nije moguće produžiti trajanje obrade.

Povišene temperature skraćuju trajanje obrade.

Tehnika nanošenja

	Komprimirani zrak	Premazivanje	Valjanje
Mlaznica Ø (mm)	1,8 - 2,0	-	-
Tlak ubrizgavanja (bar)	2,0 - 2,5	-	-
Razrjeđivanje	Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)	Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)	
Primjesa razrjeđivača (%)	20 - 25	5 - 10	
Količina nanošenja po sloju (ml/m ²)	100 - 125		

Oblik i svojstva površine izradaka za obradu, kao i vrste nanošenja utječu na stvarnu potrošnju. Točne vrijednosti potrošnje mogu se utvrditi samo uz pomoć prethodnog probnog premaza.

Vremena sušenja

(pri 23 °C i 50 % rv)



Može se premazivati	oko 3 - 4 Sat(i)
Može se brusiti	oko 12 Sat(i)

Navedene vrijednosti su samo približne. Sušenje ovisi o podlozi, debljini sloja, temperaturi, razmjeni zraka i relativnoj vlažnosti zraka.

Niske temperature i/ili visoka vlaga zraka mogu produžiti vrijeme sušenja.

Izbjegavajte izravno Sunčevo zračenje!

Čišćenje radnih uređaja

Odmah nakon upotrebe s Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012) ili Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011) ili Aceton-Waschmittel (8001).

PODLOGA**Vrsta podloge**

Željezo i čelik, neželjezni metali, tvrdi PVC i plastika koju se može premazivati

MDF ploče

Svojstva podloge

Podloga mora biti suha, čista, nosiva, bez razdvajajućih tvari poput masnoće, voska, silikona, smole itd. i bez drvene prašine te mora biti ispitana na prikladnost za premazivanje.

Pridržavajte se i ostalih dokumenata:

- ÖNORM B 2230-1
- ÖNORM B 3430-1
- DIN 18363
- Aktualni informativni listovi udruženja BFS

Ukloniti nestabilne stare premaze.

Priprema podloge**Željezo i čelik:**

Uklonite hrđu do svijetle metalik boje. Temeljito očistite masna ili uljna onečišćenja pomoću proizvoda Entfetter (7233).

Cink, aluminij i drugi neželjezni metali:

Pobrusite pomoću brusne tkanine i proizvoda Entfetter (7233) do mat boje.

Tvrđi PVC i plastika koja se može premazivati:

Pobrusite pomoću brusne tkanine i proizvoda Entfetter (7233) do mat boje.

MDF ploče:

Pobrusite veličinom zrna 150 i očistite.

Stari premazi:

Pobrusite veličinom zrna 120 i očistite. Ukloniti nestabilne stare premaze. Na starom laku od umjetne smole potrebno je ispitati kompatibilnost premaza (opasnost od „povlačenja“).

STRUKTURA PREMAZA**Temeljni premaz****Željezo i čelik:**

Unutarnje područje: 1 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Vanjsko područje: 2 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Cink, aluminij i drugi neželjezni metali:

1 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Brusite eloksirani aluminij i plemeniti čelik dok ne postanu mat te ih premažite temeljnim premazom u roku od 60 minuta pomoću 2K-Epoxy-Grund (5604).

Tvrđi PVC i plastika koja se može premazivati:

1 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Zbog brojnih plastičnih materijala preporučuje se provjera prionjivosti.

Samo za kućna vrata na bazi medijapana

Premažite osnovnom bojom nerazrijeđeno na užebljenja i rubove pomoću 2K-Epoxy-Grund (5604).

Prijelazno sušenje: oko 4 Sat(i)

Poprskajte po cijeloj površini.

Prijelazno sušenje: oko 12 sati (preko noći)

Glatko brušenje Veličina zrna 240

Molimo rukovodite se našom radnom smjernicom **ARL 305 za premazivanje komponenti normiranih dimenzija i ograničeno normiranih dimenzija – premazivanje kućnih vrata i garažnih vrata.**

Prijelazno brušenje

Veličina zrna 240

Uklonite brusnu prašinu.

Prijelazni odnosno završni sloj

2K-Epoxy-Grund (5604) može se praktički premazivati univerzalno prijelaznim i završnim premazima na temelju otapala i vode. Iznimka su lakovi od kloriranog kaučuka koji se praktički više ne koriste (premaži na bazenu, teška antikorozivna zaštita).

NAPOMENE ZA NARUDŽBU**Veličine ambalaže**

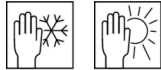
920 g i 3,45 kg (udvostručena doza uključujući učvršćivač)

Tonovi boje / stupnjevi sjaja

Standardne boje:
Hellgrau (5604071698)
Weiß (5604071806)

Dodatni proizvodi

Aceton-Waschmittel (8001)
 Entfetter (8009)
 Epoxy-Hardener 8442 (8442)
 Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)
 Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)
 Pripazite na odgovarajuće tehničke listove proizvoda.

OSTALE NAPOMENE**Rok trajanja / skladištenje**

Minimalno 3 Godina/-e u originalno zatvorenim spremnicima.

Skladištite zaštićeno od vlage, direktnog Sunčevog zračenja, mraza i visokih temperatura (iznad 30 °C).

Otvorene spremnike dobro zatvorite i potrošite sadržaj što je moguće brže.

Tehnički podaci

Masa hlapljivih organskih spojeva u mješavini spremnoj za primjenu: granična vrijednost u EU-u za 2K-Epoxy-Grund (Kat A/h): 750 g/l. 2K-Epoxy-Grund sadrži maksimalno 500 g/l hlapljivih organskih spojeva.

GISCODE

RE75

Sigurnosno-tehnički podaci

Proizvod je prikladan samo za industrijsku i komercijalnu obradu.

Prilikom brušenja koristite za osobnu zaštitu od brusne i drvene prašine minimalno P2 filter za čestice prašine. Kod bjelogoričnog drva (prije svega bukve i hrasta) preporučuje se P3 filter za čestice prašine.

Općenito je potrebno izbjegavati udisanje aerosola za lakove prilikom nanošenja prskanjem. To će biti zajamčeno stručnom primjenom maske za zaštitu dišnih organa (kombinirani filter A2/P2).

Detaljnije informacije o sigurnosti prilikom transporta, skladištenja i rukovanja te zbrinjavanja možete pronaći u pripadnom sigurnosno-tehničkom listu. Aktualnu verziju možete pronaći na adresi www.adler-lacke.com.