

SINEPOX S 2307 zink

Dvousložková epoxidová základní barva plněná zinkem



POUŽITÍ: Pro zhotovování antikoročních nátěrů ocelových povrchů zaručující **katodickou protikorozní ochranu** pro epoxidový, polyuretanový i alkydový nátěrový systém. Vynikající chemická a mechanická odolnost, výborná přilnavost a otěruvzdornost, velmi dobrá kryvost nátěru. Jednoduchá a snadná aplikace. Není určena k nátěrům ploch přicházejících do styku s potravinami, krmivy, pitnou vodou ani k nátěrům dětského nábytku a hraček. Lze použít také v exteriéru a interiérech pro veškeré nátěrové systémy.

Může být součástí nátěrového systému pro korozní zatížení C 5 s životností nátěru H (více než 15 let) označovaný podle příslušné normy ISO 12944-5/C 5.07-EP, PUR, AY vhodný pro ocelové konstrukce. Nátěr není určen jako finální úprava.

VLASTNOSTI:

Vzhled: šedá tixotropní kapalina
Obsah sušiny: < 88 % hm.
Obsah zinkového prachu v dodané formě: < 75 %
Hustota: < 3,05 g/cm³
VOC natužená směs: 360 g/l
Ředidlo: Ředidlo SINEPOX S 6300
Barevný odstín: šedý, nestandardní
Objemová sušina natužené směsi: cca 57 %

PŘÍPRAVA POVRCHU:

Odstranit staré nátěry. Povrch musí být suchý, bez nečistot a mastnoty.

Ocel tryskat na stupeň přípravy povrchu Sa 2 ½ (ČSN ISO 8501-1), doporučuje použít ostrohranné abrazivum, zaručující minimální profil povrchu střední (G), (30-85 μm, R_{vs}). Výjimečně lze použít čištění na St 2 nebo 3.

Teplota podkladu: min. + 15 °C a alespoň 3 °C nad rosným bodem.

Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu náradí umýt ředidlem SINEPOX S 6300 nebo acetonem.

TUŽENÍ:

| | poměr hmotnostní | poměr objemový |
|---------------------|------------------|----------------|
| složka A : složka B | 100 : 6 | 100 : 18 |

SPOTŘEBA:

4,5-5 m² z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 222-200 g/m² (při suché tloušťce 40 μm). Při mokré tloušťce 70 μm se získá suchá tloušťka filmu 40 μm.

APLIKACE:

Štětec, nástřík AIRLESS

SINEPOX S 2307 zink

Dvousložková epoxidová základní barva plněná zinkem



ZPRACOVÁNÍ

Příprava směsi:

Optimální teplota obou složek před zpracováním je + 15 až + 20 °C. Barva SINEPOX S 2307 se nejprve důkladně promíchá tak, aby se uvedla do vznosu veškerá sedimentovaná plniva. Tvrdidlo (složka B) přidejte za stálého míchání k barvě podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 3-5 minut (Pozor, nenašlehat!), až vznikne homogenní směs. K míchání většího množství je vhodné použít elektrickou vrtačkou s vřetenovým míchadlem. Teprve poté můžete ředit. **Ředidlo SINEPOX S 6300** dokonale vmíchejte do natužené směsi. Doporučené ředění 5 % hm.

| | |
|---|------------------------------|
| Zpracovatelnost: | 6 hodin při + 20 °C |
| Nejnižší doporučená teplota zpracování: | + 15 °C |
| Přetíratelnost: | 24 hodin při teplotě + 20 °C |
| Plné vytvrzení: | 7 dní při teplotě + 20 °C |

Až po této době je možné vystavit nátěr plnému provoznímu zatížení.

Aplikace nátěrové hmoty:

Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte štětcem nebo stříkáním na připravený podklad.

Nepoužívat na:

- mokré a vlhké povrchy,
- povrchy opatřené čerstvým vodou ředitelným nátěrem nebo nitrobarvou.

Přisoušet je možno nejdříve po odtěkání rozpouštědel (cca po 30 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit + 60 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Během zasychání je nutno zajistit dostatečné větrání.

Výrobek je určen pro nátěrové systémy pro vysoké korozní zatížení a s dlouhou dobou životnosti. Nátěrový systém pro korozní zatížení C 5-I a životnost nátěru H (více než 15 let) označovaný podle příslušné normy ISO 12944-5/S 6.06-EP/PUR, vhodný pro ocelové konstrukce:

1 x nátěr **SINEPOX S 2307 zink**, suchá tloušťka nátěrového filmu 40 µm.

1 x nátěr **SINEPOX S 2636**, nebo **SINEPOX S 2300 HB** nebo **SINEPOX S 2630 HB**, suchá tloušťka nátěrového filmu 120 µm.

1 x nátěr **SINEPUR U 2054 HB**, suchá tloušťka nátěrového filmu 80 µm.

Životnost nátěrového systému je zachována v případě dodržení všech technologických a aplikačních předpisů.

Aplikace nátěrové hmoty:

Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte válečkem, štětcem nebo stříkáním na připravený podklad. **Není přípustné nátěrovou hmotu aplikovat při teplotě podkladu vyšší než + 25 °C.**

BALENÍ: sety 2,12 kg, 21,2 kg. Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.

SINEPOX S 2307 zink

Dvousložková epoxidová základní barva plněná zinkem



SKLADOVÁNÍ: Skladujte v těsně uzavřeném, neporušeném originálním obalu na suchém, chladném, dobře větraném a zastíněném místě. Teplota skladování + 15 až + 25 °C. Chraňte před horkem, sálavým teplem. Uchovávejte odděleně od potravin, nápojů, krmiv a léků. Skladujte mimo dosah dětí.

ZÁRUČNÍ DOBA:

36 měsíců při dodržení skladovacích podmínek.

BEZPEČNOST:

Používejte tento přípravek bezpečně. Před použitím si vždy pozorně přečtěte údaje na obalu a připojené informace o přípravku.

Pokyny pro bezpečné zacházení, první pomoc: viz etiketa a bezpečnostní list (ke stažení na www.stachema.cz).

UPOZORNĚNÍ:

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktické zkušenosti. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti. Pro další dokumenty jako Certifikát, Prohlášení o vlastnostech/shodě, Bezpečnostní list apod. se obraťte na výrobce, popř. dodavatele tohoto produktu.

Společnost STACHEMA CZ s.r.o. je držitelem certifikátu Řízení kvality ČSN EN ISO 9001 a certifikátu Řízení systému životního prostředí ČSN EN ISO 14001.

Revize 18.11.2022 Předcházející vydání pozbývá platnost

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.
Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno
tel.: 548 216 591
brno.info@stachema.cz
www.stachema.cz

Divize Průmyslová lepidla

str. 3 z 3

... umění spojovat ...

ISO 9001 ISO 14001