

# SINEPOX S 2636 a SINEPOX S 2636 HB

Dvousložková epoxidová vrchní barva, varianta HB silnovrstvá



**POUŽITÍ:** Dvousložková epoxidová základní antikoroziční barva na ocelové konstrukce, průmyslové vybavení, potrubí a ostatní plochy vystavené působení vlhkosti, chemickému a mechanickému namáhání a působení ropy a ropných produktů. Varianta HB se používá k dosažení vyšších suchých tlouštěk v jednom pracovním kroku (DFT 80-120 mm). Pro ochranné nátěry minerálních i ocelových povrchů, zejména pro kovové nádrže pro skladování ropy a ropných produktů. Vynikající chemická a mechanická odolnost, výborná přilnavost a otěruvzdornost, velmi dobrá kryvost nátěru. Jednoduchá a snadná aplikace. Dodává se v setu s tvrdidlem.

**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, EP/PUR, vhodný pro ocelové konstrukce**

## VLASTNOSTI:

<b>Usazování:</b>	připouští se rozmíchatelný sediment
<b>Škráloupování:</b>	bez škráloupu
<b>Vzhled:</b>	viskózní kapalina v barvě použitého pigmentu
<b>Obsah sušiny:</b>	> 70 % hm.
<b>Hustota:</b>	>1,4 – 1,6 g/cm <sup>3</sup>
<b>VOC:</b>	420 g/l
<b>VOC natužená směs:</b>	435 g/l
<b>Tvrdidlo:</b>	složka B
<b>Ředidlo:</b>	Ředidlo SINEPOX S 6300
<b>Barevný odstín:</b>	0100 – bílý, 0110 – šedý. Na objednávku jsou možné i další nenormalizované odstíny (od 150 kg).
<b>Objemová sušina natužené směsi:</b>	> 50 % obj.
<b>Zdravotní nezávadnost:</b>	kladné hodnocení

## PŘÍPRAVA POVRCHU:<

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

Žárově pozinkovanou ocel a hliník zdrsnit, případně lehce otryskat (SWEEPING) a opatřit nátěrem typu WASH-PRIMER (např. **SINEKYD S 2688 WASH PRIMER s Ředidlem pro WASH PRIMER**).

Ušlechtilou ocel tryskat na stupeň přípravy povrchu Sa 2 1/2, profil povrchu střední (G), RZ = 50 µm. Možná je i předúprava ručním a mechanizovaným čištěním povrchu na St 2 nebo St 3.

Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu nářadí umýt ředidlem SINEPOX S 6300 nebo Lignofix S 6300, případně acetonem.

## TUŽENÍ:

Složka A : Složka B

## poměr hmotnostní

100 : 20 (5:1)

## poměr objemový

100 : 30

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.

Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno

tel.: 548 216 591

brno.info@stachema.cz

www.stachema.cz

str. 1 z 3

Divize Průmyslová lepidla

# SINEPOX S 2636 a SINEPOX S 2636 HB

Dvousložková epoxidová vrchní barva, varianta HB silnovrstvá



## SPOTŘEBA:

pro **SINEPOX S 2636** 7 - 8 m<sup>2</sup> z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 142-125 g/m<sup>2</sup> (při suché tloušťce 50 mm).  
Při mokré tloušťce nátěrového filmu 100 µm se získá suchá tloušťka nátěrového filmu 50 µm.  
pro **SINEPOX S 2636 HB** 4 - 5 m<sup>2</sup> z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 200-250 g/m<sup>2</sup> (při suché tloušťce 80 mm).  
Při mokré tloušťce nátěrového filmu 165 µm se získá suchá tloušťka nátěrového filmu 80 µm.

**APLIKAČNÍ POMŮCKY:** štětec, váleček, AIRLESS.

## ZPRACOVÁNÍ

### Příprava směsi:

Optimální teplota obou složek před zpracováním je + 20 °C. Barva **SINEPOX S 2636 (HB)** se nejprve důkladně promíchá tak, aby se uvedla do vznosu veškerá sedimentovaná plniva. Tvrdidlo, složku B, přidejte za stálého míchání k barvě podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 3-5 minut (Pozor, nenašlehat!), až vznikne homogenní kapalina. K míchání je vhodné použít elektrickou vrtačkou s vřetenovým míchadlem. Poté ředte **Ředidlem SINEPOX S 6300**. Ředidlo dokonale vmíchejte do natužené směsi.

Zpracovatelnost: min. 6 hodin při +20 °C  
Nejnižší doporučená teplota zpracování: +15 °C a min. 3 °C nad rosným bodem  
Přetíratelnost: 24 hodin při teplotě +20 °C  
Vytvrzení pro pochůznost: 24 hodin při teplotě +20 °C  
Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě +20 °C  
Až po této době je možné vystavit podlahu plnému provoznímu zatížení.

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

### Nepoužívat na:

nesoudržné povrchy, povrchy opatřené vodou ředitelným nátěrem nebo nitrobarvou.  
Přisoušet je možno nejdříve po odtěkání rozpouštědel (cca po 50 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit + 90 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Nepoužívejte naftové ani propanbutanové hořáky. Doporučené zařízení je infrazářič. Během zasychání je nutno zajistit dostatečné větrání.

**UPOZORNĚNÍ:** Epoxidové nátěry nejsou odolné proti UV záření (na přímé povětrnosti žloutnou a křídují), proto nejsou vhodné pro nátěry vystavené povětrnosti.

Při nátěrech v exteriéru postupujte následovně: aplikujte **SINEPOX S 2636 (HB)**. Plochu, která bude vystavena přímému slunečnímu záření opatřete dvousložkovým polyuretanovým emailem **SINEPUR U 2054**.

# SINEPOX S 2636 a SINEPOX S 2636 HB

Dvousložková epoxidová vrchní barva, varianta HB silnovrstvá



## NÁTĚROVÝ SYSTÉM:

### typická aplikace na kov

Výrobek je používán pro interiérové nátěrové systémy pro vysoké chemické a korozní zatížení a s dlouhou dobou životnosti za předpokladu dodržení technologických podmínek. Nátěrový systém pro korozní zatížení **C 5I** a **životnost nátěru H (vice než 15 let)** označovány podle příslušné normy **ISO 12944-5/S 6.03 - EP/EP**, vhodný pro ocelové konstrukce:

Tryskání podkladu na Sa 2<sub>1/2</sub> podle normy ISO 8501-1.

1 x nátěr **SINEPOX S 2636 HB**, suchá tloušťka nátěrového filmu 80 - 100 µm.

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

1 x nátěr **SINEPUR U 2054 HB**, suchá tloušťka nátěrového filmu 70 µm.

Celková suchá tloušťka nátěrového souvrství je 280 µm.

Časový odstup mezi jednotlivými nátěry je minimálně 24 hod při +20 °C. Zasychání je možné urychlit přisoušením. Přisoušet je možno nejdříve po odtékání rozpouštědel (cca po 50 minutách od ukončení aplikace). Teplota do + 90 °C. K dokonalému vytvrzení nátěrového systému dochází za 7 dní při teplotě + 20°C.

**BALENÍ: sety**, 10 kg. Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem. Standardní dodávka je v setu s tvrdidlem.

**SKLADOVÁNÍ:** Skladujte v těsně uzavřeném, neporušeném originálním obalu na suchém, chladném, dobře větraném a zastíněném místě. Teplota skladování + 5 až +25 °C. Chraňte před horkem, sálavým teplem. Uchovávejte odděleně od potravin, nápojů a krmiv. 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](http://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 29.6.2019 předcházející vydání pozbývají 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