

PRIMER HS EPOXY ZINC - S 2540

HODEPOX – ZR 11

Epoxidová 2K základní barva protikorozi zinkem plněná

Rozpouštědlová základní epoxidová barva s vysokým obsahem zinku, dvou komponentní (2K). Kombinuje se s vhodnou vrchní barvou PROHET řady, EPOXY, PUR, příp. dle doporučení výrobce. Použití přímo na ocelový, zinkovaný nebo litinový povrch.

Charakteristika:

Výrobek je určen pro průmyslové použití s vysokým korozním zatížením. Výrazné protikorozi vlastnosti jsou dány vysokým obsahem zinku. Typickým použitím jsou základní nátěry ocelových konstrukcí, zemědělské a dopravní techniky (stroje, automobily), technologické a obytné kontejnery, stavební ocelové prvky, energetika apod. Vhodným podkladem je tryskaný povrch (st. Sa 2 ½). Barva je určena do nátěrových systémů projektovaných na vysokou životnost.

interiér - exteriér • vhodný pro korozní prostředí C2, C3, C4, C5 • teplotní odolnost 120 °C – 150 °C • vysoká korozní odolnost • aplikovatelnost airless, HVLP, štětec, váleček • vysoká bariérová ochrana s filtračním efektem • potlačuje podkorodování nátěru při lokálním poškození

Parametry výrobku:

Sušina	85 % hm. 54 % obj.	barva směs barva
Hustota	2,4 g.cm ⁻³	
Vydatnost	6,5 m ² /kg	40 µm DFT
Zasychání	45 min 4 hod 6 hod	proti prachu (23 °C, 40 µm DFT) proschlé (23 °C, 40 µm DFT) přelakovatelné (23 °C, 40 µm DFT). Při různých klimatických podmínkách se mohou rychlosti schnutí lišit.
Přilnavost	st. 0	ocel
VOC	400 g/l (0,180 kg/kg)	směs
TOC	330 g/l (0,150 kg/kg)	směs
VOC aplikační	<500 g/l	max. VOC barvy v aplikačním stavu (15 % hm. ředidla, tužidlo)
Vzhled	-	homogenní tixotropní kapalina
Odstíny		PR 0920 (kovově šedá, obsahuje práškový zinek)

Aplikace:

Tužidlo	HARDENER EPOXY - S 1500 (Hodepox – TR 00)	
Ředidlo	THINNER EPOXY - S 0500 (Hodepox – R 00)	
Životnost směsi	min. 8 hod	t <25 °C
Poměr tužení	8 : 1 hm.	barva : tvrdidlo
Indukční doba	10 min	
Ředění	5 až 15 % hm.	Airless, natírání štětcem
Příprava podkladu	ČSN EN ISO 8504, příp. dle dalších specifických požadavků na PÚ	
Teplota	min. 5 °C min. +3 °C	podkladu a okolního prostředí odstup od teploty rosného bodu
Záruční lhůta	-	12 měsíců od data výroby

- Natuženou směs není vhodné nechávat na přímém slunci nebo u jiných zdrojů tepla, výrazně se tím zkracuje její životnost. Bližší aplikační instrukce a doporučení poskytne výrobce.
- Aplikaci je doporučeno provádět na kovově čistý povrch s dostatečným kotvicím profilem (tryskaný povrch) a nejpozději do 4 hod od mechanické operace. Při styku s čistým kovem vykazuje mimořádné ochranné mechanismy, které jsou předpokladem vysoké životnosti systému.

Údaje obsažené v tomto dokumentu vychází z příslušné podnikové normy, z aktuálních znalostí a zkušeností. Parametry výrobku jsou uváděny převážně formou průměrných hodnot. Skutečné hodnoty parametrů daného výrobku a jejich povolená rozpětí jsou součástí příslušného atestu kvality. Výrobce nepřebírá zodpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím výrobku a za postupy zpracování, které jsou mimo jeho vliv a kontrolu. Výrobce si vyhrazuje práva na případnou změnu či doplnění údajů, proto nejsou odběratelé a zpracovatelé zbaveni povinnosti ověřit si jejich aktuálnost.

- Nevhodné na porézní podklady (metalizované nástřiky). V tomto případě je nutné zatěsnění podkladu barvou PROHET FILLER HS EPOXY-S 3510. Více informací poskytne výrobce.
- Doporučená tloušťka vrstvy v jednom aplikačním kroku 40 - 60 μm DFT.
- Výrobek je vhodný na dílce nepodléhající přílišnému ohybu a pnutí.
- Bližší aplikační instrukce a doporučení poskytne výrobce.
- Kombinuje se s vrchní barvou PROHET řady, EPOXY nebo PUR. Při požadavku na barevnou stálost a při UV expozici se volí pro vrchní vrstvu výrobek PUR (vč. tvrdidla na bázi alifatického isokyanátu).