

DTM EPOXY - S 5530 / SG

HODEPOX – JR 00-3

Barva jednovrstvá pololesklá 2K EPOXY

Rozpouštědlová epoxidová pololesklá barva na kov, dvou komponentní (2K). Kombinuje se s vhodnou základní barvou PROHET řady, EPOXY, PUR nebo se nanáší přímo na kovový povrch (ocel, litina, zinek, hliník). Zpracovává se výhradně ve směsi s tužidlem HARDENER EPOXY - S 1500 (Hodepox – TR 00). Vhodná na strukturní nástřiky.

Charakteristika:

Výrobek je určen pro všeobecné průmyslové použití. Vhodný pro střední mechanickou zátěž. Typickým použitím jsou povrchy strojů, stavební, manipulační a dopravní techniky, ocelové konstrukce, armatury, atd.

interiér - exteriér • vhodné pro korozní prostředí C2, C3, C4, C5 • obsahuje fosforečnan zinečnatý • teplotní odolnost 120 °C – 150 °C • rychlé vyzrání • aplikovatelnost airless, HVLP, štětec, váleček • možnost silnovrstvých nástřiků • mechanická odolnost a ořezuvzdornost filmu

Parametry výrobku:

Sušina	73 % hm. 52 % obj.	barva směs
Hustota	1,4 g.cm ⁻³	barva
Vydatnost	9,5 m ² /kg	40 µm DFT
Zasychání	40 min 8 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
Lesk	40 – 60 GU	/60°, s výjimkou metalických odstínů
VOC	420 g/l (0,320 kg/kg)	směs
TOC	360 g/l (0,280 kg/kg)	směs
VOC aplikační	<500 g/l	max. VOC barvy v aplikačním stavu (10 % hm. ředidla, tužidlo)
Vzhled	-	homogenní pigmentovaná tixotropní kapalina
Odstíny	-	RAL, vzor

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	4 : 1 hm. barva : tvrdidlo
Indukční doba	10 min. -
Ředění	0 až 5 % hm. 5 až 10 % hm. 0 až 10 % hm. airless vzduchové stříkání natírání štětcem
Příprava podkladu	ČSN EN ISO 8504, příp. dle dalších specifických požadavků na PÚ
Teplota	min. 5 °C podkladu a okolního prostředí
	min. +3 °C odstup od teploty rosného bodu
Záruční lhůta	- 24 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.

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.

- Rychlost zasychání (vyzrávání) výrazně ovlivňuje teplota. Při nepříznivých podmínkách je třeba úměrně přizpůsobit dobu přelakování
- Doporučená tloušťka vrstvy v jednom aplikačním kroku 60 - 100 μm DFT.
- Při zvýšené UV expozici dochází ke křídování nátěru, tzn. i ztrátě lesku.
- Při požadavku na barevnou stálost a při UV expozici se volí pro vrchní vrstvu výrobek PROHET PUR (vč. tvrdidla na bázi alifatického isokyanátu).
- Pro těžší korozní prostředí se uvažuje kombinace se základní a příp. podkladní barvou. Více informací poskytne výrobce.