TEHNIČKI LIST

Naziv proizvoda: **PRIMTEC 2K EPOX S200** Datum: 06.03.2023.

OPŠTI PODACI

Dvokomponentni osnovni antikorozivni premaz izrađen na bazi epoksidnih smola, organskih rastvarača, pigmenata i antikorozivnih aditiva.

NAMENA

Sintetički epoksidni osnovni premaz za antikorozivnu zaštitu čeličnih konstrukcija, pocinkovanih površina, aluminijuma i drugih vrsta metalnih površina izloženih mehaničkim i hemijskim uticajima u enterijeru i eksterijeru.

Primenjuje se kao osnovna boja najčešće u kombinaciji sa epoksidnim, poliuretanskim ili alkidnim TINTO COLOR CENTURION završnim premazima.

U FIRESTOP sistemu protivpožarne zaštite koristi se kao prajmer koji prethodi ekspandujućem PP premazu.

KARAKTERISTIKE

Gustina	1,4 (+/-0,1) g/cm^3 k. A; 0,8-0,9 g/cm^3 k. B
Teorijska potrošnja	5-6 m^2/kg za 60 µm suvog filma
Sadržaj suve materije	72-76 %
Sadržaj VOC	≤490 g/l
Dinamički viskozitet	2000-5000 mPa*s
Raspoložive nijanse	siva, oksid crvena

NAČIN UPOTREBE

Priprema podloge

PRIMTEC 2K EPOX S200 se nanosi na čiste i suve metalne površine sa kojih su odstranjeni prašina, masnoća i dr. nečistoće, ostaci stare boje sa lošim prijanjanjem, cunderi i korozija. Preporučeni stepen pripreme u skladu sa EN ISO 8501-1 je Sa 2 ½ peskarenjem. Izuzetno, uz proveru sa proizvođačem može se prihvatiti ručna priprema do stepena St 3. Prvi sloj prajmera naneti najkasnije 4 h od završetka peskarenja.

Ako se korozija odstranjuje hemijski - Antikorozionom ili sličnim sredstvima na bazi fosforne kiseline, površine detaljno isprati vodom pre nanošenja prajmera.

Mešanje i razređivanje

Pre upotrebe i za vreme rada dobro izmešati premaz. Priprema se za upotrebu mešanjem komponente A (epoksi smole) sa komponentom B (učvršćivačem) 2K EPOX u težinskom odnosu 6,5:1. Upotrebno vreme pripremljene smeše je 8 h. Po potrebi, u zavisnosti od načina aplikacije, razrediti dodatkom do 10% PRIMTEC razređivača EP.

Nanošenje

* Air less uređaj
pritisak: 100-150 bar, dizna 0,013“-0,015“

* Kompresorski pištolj
pritisak: 3-5 bar, dizna 1,2-2,5 mm

* Četka ili valjak - na manjim površinama, u jednom do dva sloja

Uslovi za rad

Temperatura vazduha: optimalno 10-35°C; min 5°C
Relativna vlažnost vazduha: 20-80%
Temperatura metalne površine: min 3°C iznad tačke rose
U toku rada obezbediti adekvatno provetravanje.

Sušenje (23°C, rH 60%, 50 µm):	Na prašinu: 30 min Na dodir: 3-4 h Ponovno premazivanje: posle min 4 h Suv za manipulaciju: 24 h Potpuno očvršćavanje: 5-7 dana Slaba ventilacija, niske temperature i visoka vlažnost mogu znatno produžiti sušenje na šta treba obratiti pažnju na mestu primene premaza.
RUKOVANJE I SKLADIŠTENJE	Čuvati i koristiti dalje od izvora paljenja, toplote i otvorenog plamena. Čuvati u originalnom dobro zatvorenom pakovanju na suvom i provetrenom mestu na temperaturi od 5 do 35°C. Rok upotrebe je 24 meseca. Izbegavati udisanje, kontakt sa kožom i očima. Nositi odgovarajuću zaštitnu odeću, respiratornu masku i rukavice. Više informacija o opasnostima i merama predostrožnosti pri radu potražiti u Bezbednosnom listu.
Čišćenje	Alat u vlažnom stanju oprati razređivačem. Otpadne tečnosti od čišćenja i ostatke proizvoda ne prosipati u kanalizaciju i vodene tokove. Ostatke proizvoda i ambalažu odložiti u skladu sa propisima.

FIRESTOP Internacional d.o.o.
G. Principa 20, 22330 Nova Pazova / + 381 22 321 030, + 381 22 326 342
www.firestopinternacional.com / support@internacional.rs