

TECHNICKÝ LIST

EPOXIDOVÝ ZÁKLAD IME.FP402

S obsahem zinku - šedý

Oblast použití:	IME.FP402 je 2K Epoxidový zinkový základ s výbornou přilnavostí na opískovaných nebo zabroušených železných a ocelových substrátech a s vynikající ochranou proti korozi, snadné použití, bez olova a chromátů, sušení na vzduchu nebo urychlené sušení. Ujistěte se, že tloušťka vrstvy základního nátěru je 3 krát větší než hloubka pískovaného povrchu.
Povrchy:	Tento epoxidový nátěr se doporučuje pouze pro pískované povrchy ze železa a oceli.
Příprava:	Pískování dle ČSN EN ISO 12944 se doporučuje Sa 2,5. Trvanlivost nátěrového systému do značné míry závisí na důkladnost přípravy povrchy (pro podrobnější informace viz „Příprava a zpracování“)
Čištění:	Povrch musí být suchý a zbavený všech nečistot, např. oleje, maziva a separačních prostředků. Odmaštěte s čističem kovů, rozpouštědly nebo průmyslovými čističi a ředidly. (více viz TI „čištění“)
Přelakovatelnost:	Může být přetíratelný s Valspar Mix průmyslové: IME.FP4xx epoxidový základ – větší tloušťka, IME.TB4xx Epoxidovými vrchními barvami a IME.TB5xx PU vrchními barvami.
Fyzikální vlastnosti:	
Chemická báze:	Epoxid
Hustota:	3,032 kg/l
Bod vzplanutí:	28,5°C
Objem pevných částic:	88%
Vydatnost:	cca 5m ² /l/40μm
VOC:	<540 g/l
Použitelnost:	cca 8-10 hod.
Teplotní stabilita:	do 200°C
Lesk:	mat
Barva:	šedá
Teplota při zpracování:	od 5°C do 40°C, max. vlhkost 65%
Skladovatelnost:	za normálních skladovacích podmínek a v neotevřené plechovce maximálně 2 roky.

TECHNICKÝ LIST

POKYNY K POUŽITÍ



Příprava:

Povrch musí být obroušený nebo opískovaný. Sa 2,5 nebo Sa 3 dle doporučení EN ISO 12944, část 4.
Podrobnosti viz „Příprava a předběžné zpracování“



Před použitím:

Produkt musí být po namíchání dokonale promíchaný, pak natužený, naředěný a opět dokonale promíchaný, potom jej můžeme aplikovat.



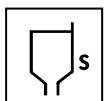
Čištění:

Příslušnými čističi. Povrch musí být suchý a zbavený všech nečistot.



Míchací poměr:

IME.FP402 Epoxidový základ zinkový šedý	1000g
IME.AP402 EP tužidlo	84 g
IME.RS603/605/607 UNI ředidlo	25-40g / 40-60g
(rychlé/ standard/ pomalé)	normal/mokrý do mokré



Viskozita:

24 - 36 sek. (20°C/DIN 4 mm)
V závislosti na procesu aplikace



Vrchní nádobka:
Spodní nádobka:
HVLP:
Airless:

Tryska (mm)

Stříkací tlak (bar)

1,5-1,9

1,5-2,5

1,5-1,9

3,0-4,5

-

0,7

-

-



Počet nástřiků:

1 tenká vrstva

mokrý do mokré = 1 plná vrstva

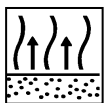
Následuje 1 plná vrstva

nebo 0,5 + 1 plná vrstva

Tloušťka vrstvy:

50 - 60 µm

30 - 40 µm



Vytěkání :

5 - 10 min. - mezi vrstvami, 10 min. - před sušením



Sušení: 20°C

Proti prachu:

10 - 16 hod.

V boxu: při 60°C

30 - 40 min.



Přelakovatelný:

Mokrý do mokré po 1 hodině až do 24 hod.
Pro větší tloušťku Epoxidový základ IME.FP400/401
EP vrchní barvy IME.TB4xx
PU vrchní barvy IME.TB5xx
Po 24 hod. přebrousit

TECHNICKÝ LIST



Upozornění:

Při aplikaci dodržujte všechny zdravotní a bezpečnostní opatření vztahující se k používání a k zacházení s nátěrovými hmotami. Dodržujte stávající předpisy vydané obchodními sdruženími v chemickém průmyslu. Informace o zdraví a bezpečnosti naleznete v bezpečnostním listu (MSDS). Informace také naleznete na internetové stránce: www.valsparindustrialmix.com.

Poznámka:

Uvedené výrobky jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna doporučení o použití uvedená na obalu našeho produktu nejsou závazná a nezakládají důvody pro sekundární povinnost vyplývající ze zákona o prodeji. Naší snahou je zajistit, aby uvedené technické informace byly přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a našich zkušeností. Zákazník přejímá odpovědnost za kontrolu vhodnosti použití výrobku k účelu jeho použití. Trvanlivost nátěrového systému do značné míry závisí na důkladné přípravě povrchu.



Používejte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použití respirátoru s přísunem čerstvého vzduchu)