

Karta Techniczna

PROTECT 360 TIX

Podkład epoksydowy antykorozyjny

Szybkoschnący antykorozyjny podkład epoksydowy
utwardzany adduktem aminowym.

PRODUKTY POWIĄZANE



H5950	Utwardzacz do podkładu epoksydowego, dedykowany do aluminium
H5960 STANDARD	Utwardzacz do podkładu epoksydowego standardowy
H5960 FAST	Utwardzacz do podkładu epoksydowego szybki
THIN 60	Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych






ZASTOSOWANIA

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia
- Zewnętrzne powierzchnie zbiorników
- Konstrukcje stalowe

WŁAŚCIWOŚCI

- Doskonałe właściwości izolacyjne
- Bardzo dobra odporność chemiczna
 - Wysoka wydajność
 - Doskonałe krycie i rozlewność
- Możliwość aplikacji grubych warstw
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna
- Możliwość aplikacji do 200 µm na mokro w jednej warstwie

PODŁOŻA						
Stal	Oczyścić do stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża.					
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.					
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.					
Stal ocynkowana, aluminium	W celu uzyskania chropowatości podłoża zastosować delikatną obróbkę strumieniowo-ścierną stosując kuliste materiały niemetaliczne lub szlifować papierem ściernym P240-P320 a następnie odtłuścić. UWAGA: Do podłoży aluminiowych do PROTECT 360 TIX zastosować utwardzacz H5950.					
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatowić papierem ściernym P240-P320. Ponownie odtłuścić.					
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.					
PROPORCJE MIESZANIA						
		Objęściowo	Wagowo			
	PROTECT 360 TIX H5950	1	100			
		1	58			
	PROTECT 360 TIX H5960 STANDARD THIN 60	4	100			
		1 25 %	16 14			
PROTECT 360 TIX H5960 FAST THIN 60	4	100				
	1 15 %	16 8				
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.						
LEPKOŚĆ						
Komponent A	Utwardzacz	Proporcja mieszania	THIN 60	Lepkość DIN 4/20°C	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny
PROTECT 360TIX 	H5950	1+1	Brak	22 ÷ 28 s	dysza 1.4 ÷ 1.6mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.23 ÷ 0.28 mm (0.009" ÷ 0.011") ciśnienie 100 - 120 bar, osłona powietrza 2 - 4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm
	H5960 STANDARD	4+1	25 %	60 ÷ 80 s	dysza 1.6 ÷ 2.0mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015") ciśnienie 100 - 140 bar, osłony powietrza 2 - 4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm
	H5960 FAST	4+1	15 %	60 ÷ 80 s	dysza 1.6 ÷ 2.0mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015") ciśnienie 100 - 140 bar, osłony powietrza 2 - 4 bary, odległość 10 ÷ 15 cm

APLIKACJA								
	Utwardzacz	Proporcja mieszania	Rozcieńczalnik THIN 60	Grubość pojedynczej suchej warstwy	Zalecana ilość warstw			
	H 5950	1+1	brak	50 ÷ 60 µm	1-2			
	H 5960 STANDARD	4+1	25%	80 ÷ 100 µm	1-2			
	H 5960 FAST	4+1	15%	80 ÷ 100 µm	1-2			
	UWAGA: Minimalna grubość podkładu epoksydowego nie może być mniejsza niż 80 µm dla stali oraz 60 µm dla aluminium.							
Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie			dla układu 1+1: ok. 6.3 m ² /l 0,16 l/ m ² przy 60 µm	dla układu 4+1: ok. 7.3 m ² /l 0,14 l/ m ² przy 80 µm				
Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.								
	Trwałość mieszanki w 20°C		12 godz. dla H5960 Standard 3 godz. dla H5960 Fast / H5950					
	Czas odparowania między warstwami		10 ÷ 20 min					
CZAS UTWARDZANIA								
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 80-120 µm.		H 5960 STANDARD			H 5950 / H5960 FAST		
			10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
			-	24 godz.	60 min.	48 godz.	14 godz.	45 min.
SZLIFOWANIE								
	Szlifowanie na sucho		P240 ÷ P500					
POKRYWALNY PRZEZ								
Czas nakładania farby nawierzchniowej przy grubości podkładu 80µm.	10°C		20°C		60°C			
	4 godz. dla H5960 STANDARD 2 godz. dla H5950/H5960 FAST		60 min. dla H5960 STANDARD 45 min. dla H5950/H5960 FAST		30 min. dla H5960 STANDARD 20 min. dla H5950/H5960 FAST			
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Maksymalny czas malowania bez matowienia wynosi 48 godz. Utwardzacz H5950 oraz H5960 FAST pozwala na nakładanie szpachłówki przemysłowej Tech Plus po 4 godz.								

DANE TECHNICZNE				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
PROTECT 360 TIX	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.52 g/cm ³	< 12.5μm
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm ³	—
H5960 STANDARD / H5960 FAST	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³	—
PROTECT 360 TIX + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm ³	< 12.5μm
PROTECT 360 TIX + H5960 STANDARD / H5960FAST 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³	< 12.5μm
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/c limit*	540 g/l			
VOC rzeczywiste	540 g/l (dla układu 1+1)			
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	440 g/l (dla układu 4+1 + 25% THIN 60)			
DOBARWIANIE				
Nie zalecane.				
WARUNKI APLIKACJI				
Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +10°C do +35°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.				
KOLOR				
Szary				
CZYSZCZENIE SPRZĘTU				
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 60.				
WARUNKI PRZECHOWYWANIA				
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od +5 do + 35°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.				
TERMINY PRZYDATNOŚCI *				
PROTECT 360 TIX	24 miesiące/20°C			
H5950	24 miesiące/20°C			
H5960 STANDARD	24 miesiące/20°C			
H5960 FAST	24 miesiące/20°C			
THIN 60	24 miesiące/20°C			
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.				

BEZPIECZEŃSTWO

Patrz Karta Charakterystyki

INNE INFORMACJE

Numer rejestrowy: 000024104.

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.