

EPAMIN Cinkporos alapozó

MŰSZAKI ADATOK

Felépítés: Kétkomponenses korróziógátló alapozó. Az „A” komponens epoximűgyanta alapú, cinkport és adalékanyagot tartalmazó termék, a „B” komponens poliamidműgyanta oldat.

BTO 2430129910

Választék:

EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „A” 900

EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „B” 004

Alkalmazási terület: Korróziós és mechanikai behatásoknak jó ellenálló bevonatot ad. Előnyösen alkalmazható hidak, távvezetékoszlopok, daruk stb. acélszerkezeteinek védelmére, valamint a hajó és járműiparban hegeszthető alapozó bevonat készítésére. Használata lehetőséget ad az egyes szerkezeti elemeknek a gyártóműben történő alapozó festésére, majd az építési helyen történő utólagos megmunkálására (hegesztésére), festésére.

Cinkdús alapozófesték, a száraz bevonat 92% fölötti cinkport tartalmaz így, ha bevonatán pl. mechanikai sérülés következtében folytonossági hiány keletkezik, a sérült helyen sem indul meg az alározsdásodás.

Minőségi jellemzők:

A) EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „A” 900 KOMPONENS

Külső	szürke, sűrű, homogén eloszlású szuszpenzió
Szemcsefinomság (MSZ IN 21524:1993)	max. 35 µm
Nem illó anyag tartalom (MSZ ISO 1515:1992) 105 °C-on, 2 óra	min. 90%
Sűrűség (MSZ ISO 2811:1990)	3,6-4,0 g/cm ³

B) EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „B” 004 KOMPONENS

Külső	barnássárga színű folyadék
Nem illó anyag tartalom (MSZ ISO 1515:1992) 105°C-on, 2 óra	min. 15,5%
Sűrűség (MSZ ISO 2811:1990)	0,94 g/cm ³

C) KÉT KOMPONENS ELEGYE, BEVONAT JELLEMZŐI

Keverési arány: 10 súlyrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „A” 900 és
1 súlyrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „B” 004

Keverési arány: 3 térfogatrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „A” 900 és
1 térfogatrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „B” 004

Gélesedési idő, 20°C-on (MSZ 9650:1988)	A két komponens előírt arányban összekeverve 3 órán belül nem gélesedhet
Száradási idő (MSZ ISO 1517:1993) 20°C-on	
1. fokozat	max. 4 óra
6. fokozat	max. 24 óra

Átkeményedési idő (MSZ ISO 9117:1993) a felhordás után 15-20 perces szikkasztást követően hőkezelve max. 80°C-on	20 perc
Átfesthetőség (MSZ 9640/24:1979)	
20°C-on szárítva	24-48 óra elteltével átfesthető az átvonásra alkalmazott termékben használt oldószer agresszivitásától függően
80°C-on szárítva	20 perces hőkezelés, majd lehűlés után átvonható
Bevonat külseje	szürke színű, matt, sima, egyenletes
Rugalmasság (MSZ 9640/5:1987)	10 mm
Tapadás (MSZ EN ISO 2409:1999)	0 fokozat
Keménység ceruzával (MSZ 9640/2:1989)	min. 2H
Vízállóság (MSZ 9640/11:1983)	a bevonat vízálló
Korrózióvédő képesség sósköd-kamrában (MSZ 9640/40:1983) 300 óra	a bevonat változatlan
Kiadósság (MSZ 9650/22:1989)	4-6 m ² /kg

Tárolási garanciális idő: Az MSZ 13910:1973 előírásai szerint tárolva, mindkét komponensre vonatkozóan, a gyártástól számított 12 hónapig.

Csomagolás: Az „A” komponens nettó 10 kg-s, a „B” komponens nettó 1 kg-s csomagolásban, ónozott acéllemez dobozban.

Alkalmazás: Használat előtt az „A” komponens gondosan fel kell keverni. A két komponens keverési aránya a következő:

- 10 súlyrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „A” 900
- 1 súlyrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „B” 004
- 3 térfogatrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „A” 900 és
- 1 térfogatrész EPAMIN CINKPOROS ALAPOZÓ „B” 004

A két komponens gondosan összekevert elegyét max. 5% EPAMIN HÍGÍTÓ 214-gyel, szóráshoz 10-15% EPAMIN Nehézígítóval kell a felhordási konzisztenciára hígítani. A felhordásra kész, hígított festéket szobahőmérsékleten 8 órán belül fel kell dolgozni.

A felhordás ecseteléssel, szórással egyaránt végezhető, ez utóbbi módszer alkalmazása esetén azonban számolni kell a festékben használt pigment jelentős koptató hatásával.

Az alapozó festéket zsírtalanított, oxidmentesített (szemcseszórással megtisztított) acélfelületre, követően kell felhordani. A felület foszfátózása nem ajánlatos.

A bevonat kikeményedése a két komponens között végbemenő térhálósodási reakció következménye. A reakció sebessége a bevonóanyag, a munkatér és a védendő felület hőmérsékletétől is függ. + 10 °C alatt történő használata – a kikeményedési folyamat lelassulása miatt – nem célszerű. 10°C alatt gyakorlatilag a reakció leáll. Az átkeményedési idő hő-iniciálással (konvekciós kemencében, infraberendezésben végzett hőkezeléssel vagy melegelevegő ráfúvatással) lerövidíthető. 60-70 °C-on a teljes átkeményedés csak kb. 3-5 órát vesz igénybe.

Az alapozó festékből általában 20-45 µm vastag réteget hordanak fel. Amennyiben az alapozó festékkel bevont acélt a későbbiekben hegeszteni kívánják, úgy a festékréteget minimális rétegvastagságban kell felhordani.

A bevonat csak teljesen száraz állapotban vonható át. Átvonásra EPOKORR 2K EPOXI VASCILLAMOS KÖZBENSŐ, METALLUX ZOMÁNC, NEOLUX 2K AKRIL ZOMÁNC, DUNAPLASZT KERÍTÉSFESTÉK zománcfestékek stb., továbbá különleges igénybevételi célokra, hőre keményedő zománcfestékek (pl. AKRAMIN, DUNALUX H) is alkalmazhatók.

Airless szórás irányadó adatai

Anyagnyomás a fúvókánál 15 Mpa(150kp/cm², 2100 psi).
Fúvókaméret 0,33 – 0,46 mm (0,013 – 0,018")
Szórásszög 40 - 80°

Szűrő

Ellenőrizzük a szűrők tisztaságát.

Hígítás: EPAMIN HÍGÍTÓ 214-gyel
EPAMIN NEHÉZHÍGÍTÓ-val

Tűzveszélyességi fokozat: Az „A” komponens a I., a „B” komponens a II. tűzveszélyességi fokozatba tartozik.

Veszélyes anyag tartalom: „A” komponens: < 5 % xilol, < 5 % metoxipropanol, 83 % cinkpor, 2,5 % metilizobutilketon
„B” komponens: 7 % xilol, <80% metoxipropanol

VOC tartalom: 498 g/l

A termékeinkről szóló műszaki információkat legjobb ismereteink szerint állítottuk össze. Nem lehetnek azonban ismertek minden felhasználónk egyedi igényei és elvárásai, ezért kérjük, hogy a közölt adatokat tájékoztató jelleggel vegyék figyelembe, azokért felelősséget nem vállalunk.

2020.