

EPAMIN

Lakk és Zománc

MŰSZAKI ADATOK

Felépítés: Kétkomponenses, epoximűgyanta alapú lakk, illetve zománcfestékek. A zománcoknál a pigmenteket az „A” komponens tartalmazza
BTO 2430129910

Választék:

EPAMIN LAKK „A” 001
EPAMIN fehér „A” 100
EPAMIN szürke „A” 200
EPAMIN fekete „A” 300

EPAMIN sárga „A” 400
EPAMIN krém „A” 420
EPAMIN zöld „A” 600
EPAMIN kék „A” 700

EPAMIN „B” 001

Csak megrendelés esetén.

Alkalmazási terület: Kemény, rugalmas, víz- és vegyszerek behatásának ellenálló bevonatot képez, fém-, fa-, építőanyag és préselt anyag felületen. Különösen ellenálló alkálikus igénybevétel esetén. Előnyösen alkalmazható azokban az esetekben, amikor fokozott követelményeket kielégítő, beégető bevonat használata lenne kívánatos, de a festendő tárgy mérete, anyaga vagy más körülmény a beégetést nem teszi lehetővé. Száradása konvekciós kemencében gyorsítható.

Minőségi jellemzők:

a) EPAMIN LAKK „A” 001

Külső	barnássárga színű folyadék
Kifolyási idő 20 °C-on, (MSZ EN 535:1994) mérőpohár Φ 4 mm-rel mérve	40 s
Nem illó anyag tartalom (MSZ ISO 1515:1992) 105 °C-on, 2 óra	min. 35 %

b) EPAMIN ZOMÁNC „A” komponensek

Külső	színes, homogén eloszlású szuszpenziók
Kifolyási idő 20 °C-on, (MSZ EN 535:1994) mérőpohár Φ 4 mm-rel mérve	100-180 s
Nem illó anyag tartalom (MSZ ISO 1515:1992) 105 °C-on, 2 óra	min. 60 %
Szemcsefinomság (MSZ EN 21524:1993)	max. 10 µm

c) EPAMIN ZOMÁNC „B” komponensek

Külső	barnássárga színű folyadék
Kifolyási idő 20 °C-on, (MSZ EN 535:1994) mérőpohár Φ 4 mm-rel mérve	16-25 s
Nem illó anyag tartalom (MSZ ISO 1515:1992) 105 °C-on, 2 óra	min. 30 %

d) KÉT KOMPONENS ELEGYE, BEVONAT JELLEMZŐI

Keverési arány: 2,5 tömegrész EPAMIN „A” komponens, és
1 tömegrész EPAMIN „B” komponens

Kifolyási idő „A” és „B” komponensek elegyítése után, 20 °C-on (MSZ EN 535:1994) mérőpohár Φ 4 mm-rel mérve	min. 40 s
Gélesedési idő 20 °C-on (MSZ 9650/4:1988) csomagolási egységre vonatkozóan	a két komponens előírt arányban összekeverve három órán belül nem gélesedhet
Száradási idő (MSZ ISO 1517:1993) 20 °C-on (20-25 μ m rétegvastagságban)	
1. fokozat	max. 3 óra
Teljes átkeményedés ideje (MSZ ISO 9117:1993)	
20 °C-on	7-8 nap
50 °C-on konvekciós kemencében	4 óra
100 °C-on konvekciós kemencében	15 perc
Tapadás (MSZ EN ISO 2409:1999)	0 fokozat
Rugalmasság, Erichsen, (MSZ 9640/6:1987)	min. 5 mm
Keménység ceruzasorozattal (MSZ 9640/2:1989)	2H
Átvonhatóság (MSZ 9650/24:1979) 20 °C-on	min. 24 óra
Bevonat külseje	egyenletes, szemcsementes
Vegyszerállóság 20 °C-on (MSZ 9640/28:1988)	Felhordás után 8 nap elteltével tehető ki vegyszeres igénybevételnek (a vegyszerállóság megállapítására szükség szerint elővizsgálatot kell végezni)
Kiadósság: (MSZ 9650/22:1989)	6-8 m ² /kg (40-60 μ m rétegvastagságban)

Tárolási garanciális idő: Az MSZ 13910:1973 előírásai szerint tárolva, az „A” komponensre a gyártástól számított 24 hónap, a „B” komponensre a gyártástól számított 12 hónap.

Csomagolás: Az „A” komponens nettó 2,5 kg-s, a „B” komponens nettó 1 kg-s csomagolásban, ónozott acéllemez dobozban.

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

- 2,5 súlyrész EPAMIN „A” lakk vagy zománc
- 1 súlyrész EPAMIN „B” 001

A két komponens gondosan összekevert elegyét EPAMIN HÍGÍTÓ 214-gyel kell a felhordási konzisztenciára hígítani. A felhordásra kész, hígított festéket szobahőmérsékleten 3 órán belül fel kell dolgozni.

A felhordás ecseteléssel, szórással vagy mártással egyaránt végezhető.

Az EPAMIN lakk és zománc felhordása előtt a fémfelületet oxidmentesíteni és zsírtalanítani kell.

A bevonatrendszer felépítésénél a fémfelületre, két réteg EPOKORR KORRÓZIÓGÁTLÓ ALAPOZÓ és két réteg EPAMIN ZOMÁNCOT célszerű felhordani.

A második zománcréteg felhordása előtt ajánlatos az első zománcréteget kissé megcsiszolni

Az EPAMIN lakk és zománc 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 meleglevegő ráfúvatással) lerövidíthető. 60-70 °C-on a teljes átkeményedés csak kb. 3-5 órát vesz igénybe.

Hőiniciálás esetén, a felvitel után, sima és fényes filmfelület biztosítására a bevonatot 15-20 percig levegőn, pormentes helyen szikkasztani kell. A szerszámokat használat után EPAMIN HÍGÍTÓ 214-gyel kell megtisztítani.

Hígítás: Max. 20 % EPAMIN HÍGÍTÓ 214-gyel

Tűzveszélyességi fokozat: mindkét komponens a II. tűzveszélyességi fokozatba tartozik.

Veszélyes anyagtartalom:

EPAMIN lakk „A” komponens: 39 % xilol (EINECS: 215-535-7)

EPAMIN zománc „A” komponens: 10 % xilol, 10 % metil-izobutylketon (EINECS: 203-550-1)

EPAMIN „B” komponens: 50 % xilol (EINECS: 215-535-7)

VOC tartalom: 407 g/l (Zománcfestékre)

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.

2015.