

Technical data sheet

► Smaltosistem

T521- EPOX

barva vrchní email epoxidová polomatná

Odstíny

odstíny smaltosistem

OBLAST POUŽITÍ

Barva vrchní email dvousložková epoxidová pololesklá/polomatná s vysokou tvrdostí, výborným vzhledem a vysokou chemickou odolností.

Zvláště vhodná pro povrchové úpravy předmětů vystavených vlivům chemických látek, žiravin a ropných derivátů pro chemické a petrochemické závody, papírny, čerpadla, obráběcí stroje atd.



Příprava produktu

Poměr tužení

dílů	hmotnostně	objemově	tužidlo
100	35	50	9925/7779
100	25	40	9926/0000
100	25	35	9926/7779

Ředění

při tužení s 9926/0000, 9926/7779, 9926/4068
 - 30 - 50% s ředidlem nitro 9095/

při tužení s 9925/7779
 - 30 - 50% s ředidlem epoxidovým EPOX 9043/ .

Životnost natužené směsi

- 5 - 6 hodin při tužení s 9925/7779.
 - mezi 6 a 8 hodinami při tužení s 9926/0000 a 9926/7779.

Technické charakteristiky

Fyzikální charakteristiky

	produkt	tužení	tolerance	M.J.	metoda	edice
Specifická váha	1.15 - 1.451			kg/l	ME014	4
Viskozita Ford 8/20°C	10 - 12			sekund	ME016	4
Sušina váhová	62 - 73%			kg/kg	ME015	5
Váha sušiny v objemu	34.6 - 43.2%			l/kg	ME015	5
Sušina objemová	47,4 - 53,5%			l/l	ME015	5
Lesk při úhlu 60°	Viz tabulka níže			null	ME060	1

Teoretická výtěžnost

mikronů suché	hodnoty	M.J.
30	11 - 12.9	m ² /kg

Metoda Alcea: ME082(Edice: 2)

Zasychání

	doba
proti prachu	15 - 20 minut
Suchý na dotek	3 - 4 hodin
Hlubkové proschnutí	18 hodin

Metoda Alcea: ME081(Edice: 2)

Suchý film

Charakteristiky celkově suchého filmu

Lesk při úhlu 60°:
 15-25 při tužení 40% s 9926/4068
 60-70 při tužení 25% s 9926/0000

Metoda Alcea: ME060(Edice: 2)

Mechanické vlastnosti

	hodnoty	metoda	edice

Typ a příprava podkladu

Povrchy dobře očištěné a odmaštěné nebo opískované.
 Základní barvy a primery epoxidové našich typů 5203/, 5204/, 5201/, T523/, 5227/.

Metody aplikace

- Stříkání: vzduchová pistole s pohárkem, airmix, airless, tlakové zásobníky, elektrostatika
- štětec
- váleček

Pro aplikaci štětcem nebo válečkem je potřebné tužení produktu s tužidlem 9926/0000 nebo 9926/4068.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA: 50 - 80 mikronů suchého.

Následující úpravy

PŘETÍRATELNOST: je možná bez přebroušení od 3 do 24 hodin.
Při tužení s **9926/0000** je produkt přetíratelný po dobu několika dní.

SKLADOVÁNÍ: Pozor!: Produkt musí být uskladněn ve svých originálních obalech, chráněný před tepelnými zdroji, při teplotách mezi + 5°C a max. + 35°C

TABULKA ODOLNOSTÍ VŮČI CHEMICKÝM LÁTKÁM

Zkoušky uskutečněné na film aplikovaný na plíšku UNI po 5 denním sušení při 18-20°C a relativní vlhkosti 60-80%. Ponoření při pokojové teplotě po dobu 3 dní.

Chemická látka: kyseliny

Dusičná - koncentrace: 5% | 9925/7779-9926/: lehké vyblednutí
Chlorovodíková - koncentrace: 10% | 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.-
Fosforečná - koncentrace: 50% | 9925/7779: O.K.- | 9926/: N.C.
Sírová - koncentrace: 10% | 9925/7779: O.K.- | 9926/: O.K.-

Chemická látka: zásady (báze, alkálie)

Hydroxid sodný (nasycený roztok) - koncentrace: 50% | 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.-

Chemická látka: rozpouštědla

Benzin Super - 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.
Ethylalkohol 94° - 9925/7779: O.K. | 9926/: N.C.
Toluen - 9925/7779: O.K. | 9926/: N.C.
Perchlorethylen - 9925/7779: O.K. | 9926/: N.C.

Olej minerální 100°C - 9925/7779: O.K. | 9926/: O.K.-

LEGENDA:

O.K. doporučeno
O.K.- doporučeno pro expozici nepřevyšující dobu 24 hodin
N.C. nedoporučeno

* Hodnoty označené hvězdičkou jsou stanovené pro každou přejímku.

Údaje tohoto technického listu jsou výsledkem početných experimentů a jsou považované za výborné orientační ukazatele. Aplikací způsoby a pracovní systémy jsou však natolik různorodé, že proto se nemůže převzít odpovědnost za každý jednotlivý případ.

Předmětná přepracovaná verze ruší a nahrazuje předešlé vydání.

N.B.: další informace naleznete v Technickém listu Ferro 127

