

EPOX 5203-7977

Odstíny
světle šedá

OBLAST POUŽITÍ

Tixotropní (nestékavý) základní nátěr – světle šedý – na bázi epoxidových pryskyřic používaný jako základní nátěr s dobrou antikorozní schopností pro železnou ocel a lehké slitiny. Lze přetírat emaly a nátěrovými hmotami všeho druhu: nitro, alkyd, epoxid, polyuretan atd.

air-spray	air-less	air-mix	vnitřní / vnější použití	ředění rozpouštědla	uschovatelnost 24 měsíce	schnutí 24H
-----------	----------	---------	--------------------------	---------------------	--------------------------	-------------

Příprava produktu

Poměr tužení

dílů	hmotnostně	objemově	tužidlo
100	20	35	9926/0000
100	20	35	9926/7779

Ředění

Hodnoty vztahující se k základnímu produktu (složka A – barva bez tužidla):

- 20 % s ředidlem epoxidovým 9043/0000

Životnost natužené směsi

Cca 6–8 hodin

Technické charakteristiky

Fyzikální charakteristiky

	výchozí	tužení	tolerance	M.J.	metoda	edice
Specifická váha	1,680	1,440	± 0,050	kg/L	ME014	8
Viskozita Brookfield	25 000		± 3 000	mPas	ME016	5
Sušina váhová	80,6	76,8	± 2	kg/kg	ME015	7
Váha sušiny v objemu	38,0	41,7	± 1	L/kg	ME015	7
Sušina objemová	60,8	60,0	± 2	L/L	ME015	7
Lesk při úhlu 60°		10	± 5	jednotek	ME060	2

Teoretická výtěžnost

mikronů suché	hodnoty	M.J.
30 µm	13,9	m ² /kg
30 µm	20,0	m ² /l
80 µm	7,5	m ² /l

Metoda Alcea: ME082 (Edice: 2)

Zasychání

	doba
proti prachu	30 minut při tužení s 9926/7799
	45 minut při tužení s 9926/0000
suchý na dotek	2 hodiny při tužení s 9926/7799
	3 hodiny při tužení s 9926/0000
hloubkové proschnutí	4 hodiny při tužení s 9926/7799
	8 hodin při tužení s 9926/0000
přetíratelný	12 hodin při tužení s 9926/7799
	12 hodin při tužení s 9926/0000
přisoušení v peci	15–20 minut při 25 °C a poté + 1 hodina při 50 °C
	15–20 minut při 25 °C a poté + 20 minut při 80 °C

Metoda Alcea: ME081 (Edice: 2)

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA: 60–80 µm suchého filmu (DFT)

Suchý film

Charakteristiky suchého filmu

Film vykazuje polomatný vzhled, je velmi tvrdý, elastický a dobře přilnavý.

Metoda Alcea: ME060 (Edice: 2)

Typ a příprava podkladu

Odmaštění s rozpouštědly anebo s alkalickými odmašťovacími, fosfo-odmaštění, pískování. Pro lakování lehkých slitin použijte odmašťovací nebo mořidla doporučená výrobcem.

Metody aplikace

Stříkání: vzduchová pistole s nádobkou, air-mix, airless.

Pro správné zaschnutí musí být PRIMER EPOX 5203/7977 aplikován při okolní teplotě prostředí ne nižší než 15 °C a relativní vlhkosti nepřevyšující 65–70 %.

Následující úpravy

Aby vrchní nátěr perfektně přilnul k základu 5203/7977, je nutné vrchní barvu aplikovat do 24 hodin; při delších časových intervalech je nevyhnutné broušení.

Volba tužidla

Tužení s 9926/7779 (systém epoxi-polyamidový): elastický film, zvláště vhodný pro pecní systémy typu „mokrý do mokrého“ a při použití přisoušení v peci.

Tužení s 9926/0000 (systém epoxi-polyamidový): doporučeno v horkém období pro méně prašné aplikace, pro nanášení válečkem, štětcem a stříkáním s elektrostatickými systémy. Získá se pružnější a méně brousitelný film, s nižší odolností vůči rozpouštědlům, a proto s větší přilnavostí dokončovacích vrchních nátěrů.

Skladování a uschovatelnost

Pozor! Produkt musí být uskladněn ve svých originálních obalech, chráněný před tepelnými zdroji, při teplotách mezi +5 °C a max. +35 °C. Produkt udržován za výše doporučených podmínek je stabilní 24 měsíců od data výroby.

POZNÁMKA

* Hodnoty označené hvězdičkou jsou stanoveny prakticky pro každý test. Údaje tohoto technického listu jsou výsledkem mnoha experimentů a jsou považovány za vynikající orientační ukazatele. Aplikační způsoby a pracovní systémy jsou však natolik různorodé, že nelze předpokládat záruku a odpovědnost za každý jednotlivý případ. Tato aktualizovaná verze ruší a nahrazuje předchozí vydání.