

■ **ZASTOSOWANIE**

Wysokiej jakości, szybkoschnący podkład z pyłem cynkowym (zinc rich primer) chroniący przed korozją powierzchnie stalowe oczyszczone poprzez śrutowanie, np. w budownictwie wodnym, konstrukcje stalowe, zbiorniki itd.

■ **OGÓLNE
WŁAŚCIWOŚCI**

WIEMERDUR-E880R-Zink jest podkładem cynkowym na bazie żywic epoksydowych, który zawiera wysokiej jakości pigmenty. Posiada doskonałą przyczepność do podłoża stalowych, jest odporny na wysokie temperatury oraz zapewnia bardzo dobrą ochronę antykorozyjną.

Na WIEMERDUR-E880R-Zink można stosować liczne typy powłok nawierzchniowych, trzeba jednak sprawdzić, czy dany produkt można używać na podkładzie cynkowym.

Szczegółowe dane na temat cynkowych podkładów antykorozyjnych można znaleźć w informacji nr 4 wydanej przez Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt.

Wytrzymałość Po przeschnięciu WIEMERDUR-E880R-Zink jest odporny na oleje, tłuszcze, rozpuszczalniki oraz na ścieranie.

Odporność na temperaturę (warunki suche): 160 °C trwale obciążenie
200 °C krótkoterminowe

■ **DANE TECHICZNE**

WIEMERDUR-E880R-Zink

utwardzacz

Numer produktu i kolor

E880R-390 czerwono-szary

EX-880R

Stosunek mieszania

16 części

1 część

Forma dostawy

po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania

Magazynowanie

w oryginalnych opakowaniach i normalnej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

Rozpuszczalnik

V-538

Dane teoretyczne

WIEMERDUR-E880R-Zink, E880R-390

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO na 10 µm DFT* (g/m ²)		Ciała stałe objętościowo	
		(masa-%)		(%)	(mL/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
Grubość powłoki suchej (µm) mokrej (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
50 90		0,225		4,4	

Uwagi

- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszaniny
- Podane wartości w tabeli obowiązują dla danego koloru. Wartości dla innych kolorów mogą nieznacznie różnić się od wyżej podanych.
- * baza do obliczenia: zużycie w g/m² przy DFT 10 µm

**Dane zgodne z dyrektywą
UE o Emisji LZO 2004/42*)**

Podkategoria wg załącznika II A	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
J(Farby dwuskładnikowe wysokojakościowe) Typ Lb**	500 g/L	< 500 g/L

*) odpowiada Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 20 października 2005r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia emisji lotnych związków organicznych powstających w wyniku wykorzystywania rozpuszczalników organicznych w niektórych farbach, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

***) Typ Lb – farby rozpuszczalnikowe

Systemy powłok

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) wg normy DIN EN ISO 8503-1	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej* (µm)
Podkład	WIEMERDUR-E880R-Zink	50
Powłoka nawierzchniowa	WIEMERDUR-E881	450

* Dane grubości warstw wg normy ISO 19840

Podany system powłok przedstawia przykłady wypróbowane w praktyce, które mogą być z reguły modyfikowane. Wybór powłok oraz ilości i grubości warstw zależy od oczekiwanego obciążenia konstrukcji, ewentualnych przepisów oraz metod nanoszenia.

**■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE
ZASTOSOWANIA**

Przygotowanie podłoża

Stal:

Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) wg normy DIN EN ISO 8503-1

Temperatura powietrza i podłoża

optymalnie przy 5 do 25 °C, nie poniżej 0 °C

Względna wilgotność powietrza

maksymalnie 80 %

Zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-7 temperatura powierzchni pomalowanych elementów podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące aplikacji

Mieszanie

Materiał połączyć z utwardzaczem i wymieszać maszynowo. Po 15 min. ponownie wymieszać. Tak przygotowany podkład można nakładać na przygotowane podłoże.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika V-538
Natryskiwanie airless Dysza: 0,38 do 0,63 mm Ciśnienie materiału: 150 do 300 bar	50 µm	do 1 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza: 1,5 do 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej: 4 do 5 bar	50 µm	1 do 2 %
Malowanie pędzlem / wałkiem	50 µm	do 1 %

Aby osiągnąć jednolitą powłokę oraz odpowiednią optykę przy malowaniu pędzlem lub wałkiem mogą być konieczne dodatkowe warstwy. Zależy to od koloru, metody pracy, przyrządów do malowania, warunków otoczenia i geometrii malowanych części.

Uwagi

- Podane wartości odnoszą się do temperatury ok. 20 °C.
- Podane wartości należy rozumieć jako ogólne wskazówki. W warunkach praktycznych mogą pojawić się jednak nieznaczne odchylenia.

Czyszczenie sprzętu

rozpuszczalnikiem V-538

Czas pracy

temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maksymalny czas pracy	6 godz.	4 godz.	3 godz.

Okres czasu pomiędzy cyklami

temperatura otoczenia	+ 3 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
minimálny okres czasu	5 godz.	3 godz.	2 godz.	1 godz.

Czas schnięcia

Stopień suchości wg
DIN EN ISO 91175
przy 80 µm

temperatura otoczenia	+ 3 °C	+ 23 °C
stopień suchości 1 (pyłosuchy)	≤ 2 godz.	≤ 1 godz.
stopień suchości 6 (można dotykać)	≤ 5 godz.	≤ 2 godz.

■ OCHRONA ZDROWIA I OTOCZENIA

Utwardzacz reaguje alkaicznie i dlatego działa żrąco w kontakcie ze skórą i błoną śluzową (oczy!). Należy dlatego uważać, by nie doszło do zanieczyszczenia; w razie potrzeby dokładnie umyć miejsce wodą i mydłem.

Wszelkie dane dotyczące bezpieczeństwa np. klasy niebezpieczeństwa lub przewozu zawierają karty bezpieczeństwa do poszczególnych produktów. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa znajdują się również na etykietach. Należy przestrzegać odpowiednich przepisów dotyczących zastosowania powłok malarskich.

Informacje techniczne zawarte w ulotce oparte są na naszej wiedzy, badaniach laboratoryjnych i dotychczasowych zastosowaniach danego produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego użycia produktu. Informacje i zalecenia podane w niniejszej karcie zastępują informacje opublikowane wcześniej.