

**2K-EP Powłoka antykorozyjna
do zastosowań w budownictwie wodnym**

■ **ZASTOSOWANIE**

Dwukomponentowa epoksydowa powłoka antykorozyjna nie zawierająca rozpuszczalnika, głównie do wysokiej jakości ochrony antykorozyjnej powierzchni stalowych w budownictwie wodnym, jak np. śluzy wodne, ściany okopowe, zapory wodne, elektrownie wodne etc.

WIEMERDUR-E881B nanosi się bezpośrednio na przygotowaną stal lub opcjonalnie na podkład WIEMERDUR-E880R-Zink.

■ **OGÓLNE
WŁAŚCIWOŚCI**

WIEMERDUR-E881B jest dwukomponentowym materiałem na bazie żywic epoksydowych. Utwardzone powłoki wykazują bardzo dobrą przyczepność do stali, doskonałą odporność na ścieranie i wysoką tolerancję już na wczesne obciążenie wodą. Specjalne ustawienie dla ręcznej aplikacji (malowanie wałkiem lub pędzlem). W jednym cyklu produkcyjnym osiąga się grubości warstwy suchej od 250 do 350 µm. Dla uzyskania wymaganych grubości warstw należy z reguły zastosować materiał kilkuwarstwowo.

Wytrzymałość

WIEMERDUR-E881B wykazuje bardzo dobrą odporność na wodę słodką, wodę morską i wodę słonawą.

WIEMERDUR-E881B jest odporny na wpływ warunków atmosferycznych, agresywnej atmosfery, także na oleje i tłuszcze, jak również na rozcieńczone kwasy, ługi i liczne typy chemikaliów.

Odporność na temperaturę (warunki suche): 100 °C trwałe obciążenie
150 °C krótkoterminowe

Odporność na temperaturę (warunki wilgotne): 50 °C trwałe obciążenie
70 °C krótkoterminowe

BAW Badanie-Nr.:

329-18 z 16.11.2018

Potwierdzenie kwalifikacji powłoki antykorozyjnej WIEMERDUR-E881B dla Im1 (woda słodka), czas ochrony długi.

328-18 z 16.11.2018

Potwierdzenie kwalifikacji systemu dwuwarstwowego (patrz systemy powłok) dla Im1 (woda słodka), Im2 (woda morską), Im3 (gleba), czas ochrony długi.

■ **DANE TECHICZNE**

WIEMERDUR-E881B

utwardzacz

**Numer produktu
i kolory**

E881-S7544, szary jedwabisty
E881-S8520, czerwony tlenkowy ok. RAL 8012
E881-S9200, czarny

EX-881

(inne kolory na zapytanie)

Stosunek mieszania

7 części wagowo
4 części objętościowo

1 część wagowo
1 część objętościowo

Stopień połysku

jedwabisty

Magazynowanie

w oryginalnych opakowaniach i normalnej temperaturze co najmniej 12 miesięcy
należy unikać temperatury w magazynie < 10 °C

Dane teoretyczne

WIEMERDUR-E881B, E881B-S9200

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe		Zawartość LZO na 10 µm DFT* (g/m ²)		Ciała stałe objętościowo	
	(masa-%)	(masa-%)	(masa-%)	(%)	(mL/kg)	
1,65	100	0	0	100	605	
Grubość powłoki suchej (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)		
250		250		0,415		
				2,4		

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 zgodnie wg normy DIN EN ISO 12944-4, stopień chropowatości średni (G) wg normy DIN EN ISO 8503-1		
	Produkt	Liczba warstw	Oczekiwana grubość powłoki suchej* (µm)
Podkład	WIEMERDUR-E880R-Zink		50
Powłoka antykorozyjna	WIEMERDUR-E881B z podkładem	2 – 3	450
	jednowarstwowo	2 – 3	500

* 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

Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

Z powierzchni, na które mają być nanoszone powłoki muszą zostać usunięte tłuszcze, oleje, kurz i sole.

Temperatura powietrza i podłoża

Co najmniej 10 °C do maksymalnie 40 °C

Względna wilgotność powietrza maksymalnie 85 %

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 WIEMERDUR-E881B połączyć z utwardzaczem i wymieszać intensywnie maszynowo do uzyskania jednolitej mieszaniny. Materiał po przelaniu do czystego pojemnika i ponownym wymieszaniu jest gotowy do użycia.
Ze względu na czas żywotności mieszaniny i przy węzłach o przewodach > 30 m polecane jest zastosowanie mieszalników do nanoszenia materiałów dwukomponentowych.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl
Natryskiwanie airless Dysza: 0,43 do 0,64 mm Kąt natryskiwania: 40 – 70 ° Ciśnienie materiału: 250 bis 350 bar	450 - 500 µm
Malowanie pędzlem lub wałkiem	250 bis 350 µm 150 do 200 µm

- 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.
 - Przy niskich temperaturach otoczenia zalecamy magazynowanie materiałów przy temperaturze co najmniej 20 °C i/lub zastosowanie podgrzewaczy, węży grzewczych etc.
Zalecana temperatura materiału: maksymalnie 30°C
 - Celem uzyskania sprawnej aplikacji za pomocą natryskiwania zaleca się zastosowanie dwukomponentowych mieszalników względnie pomp airless.
 - Przepływ materiału przy urządzeniach z dłuższymi węzłami:
Wąż doprowadzający 3/8 cala, przed pistoletem 1/4 cala.

Czyszczenie sprzętu rozpuszczalnikiem V-568
Utwardzony materiał mechanicznie usunąć

Czas pracy

temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 30 °C
maksymalny czas pracy	40 min.	25 min.	20 min.

Okres czasu pomiędzy cyklami

temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 30 °C
okres czasu (godziny)	12 do 48	6 do 48	3 do 12

- Maksymalny czas do przemalowania: 3 miesiące (bez promieniowania UV)
- Powłoki po 3 miesiącach względnie po wpływie promieniowania UV muszą być oczyszczone metodą sweep - omiotanie ścierniwem i następnie wyczyszczone.

Czas schnięcia
przy 500 µm DFT

temperatura otoczenia	10 °C	23 °C	30 °C
można chodzić po nawierzchni	24 godz.	12 godz.	6 godz.
mechanicznie odporny	72 godz.	48 godz.	24 godz.
chemicznie odporny	7 dni	5 dni	3 dni

■ **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.