

Fontecoat EP 50 Beige

APRAKSTS

Divkomponentu epoksīda gruntskrāsa uz ūdens bāzes.

ĪPAŠĪBAS UN IETEICAMAIS PIELIETOJUMS

- Epoksīda gruntskrāsa tērauda virsmām ļoti korozīvā vidē. Pateicoties labai adhēzijai ar virsmu un nākamo kārtu, gruntskrāsa nodrošina krāsošanas sistēmas augstu izturību pret mehānisko un ķīmisko iedarbību.
- Produkts ir lietojams kā starpkārta NORSOK apstiprinātā krāsošanas sistēmā. Apstiprinājums norāda, ka krāsošanas sistēma ir lietojama atklātā jūrā.
- Pārklājama ar šķīdinātāja bāzes produktiem. Krāsa ir lietojama jauktās krāsošanas sistēmās, aizvietojot šķīdinātāja bāzes gruntskrāsu un/vai starpkārtu.
- Var lietot arī kā gruntskrāsu vai starpkārtu epoksīda vai poliuretāna sistēmās.
- Piemērota lietošanai kā tērauda virsmu segkrāsa vai vienslāņa krāsa epoksīda krāsošanas sistēmās.
- Iztur dīzeļdegvielu un biodīzeļdegvielu (RME).
- Ieteicama karkasiem, apkopes platformām, konveijeriem un citiem tērauda izstrādājumiem, mašīnām un iekārtām.

TEHNISKIE DATI

Sausais atlikums pēc
tilpuma

47±2% (maisījums, ISO 3233)

Sausais atlikums pēc
masas

62±2% (maisījums)

Blīvums

1.4 kg/l (maisījums)

Sajaukšanas attiecība

Bāze: 1 tilpuma daļas Fontecoat EP 50 Beige
Cietinātājs: 1 tilpuma daļas 007 1019

Izlietošanas laiks (+23°C)

1½ h

Ieteicamais plēves
biezums un teorētiskais
patēriņš

Ieteicamais plēves biezums		Teorētiskais patēriņš
mitra	sausa	
130µm	60µm	7.7 m²/l
210µm	100µm	4.8 m²/l
300µm	140µm	3.3 m²/l

Praktiskais patēriņš atkarīgs no krāsošanas metodes un apstākļiem, kā arī krāsojamās konstrukcijas formas un virsmas kvalitātes.

Uzmanību! Krāsošanas darbi jāveic un jāuzrauga saskaņā ar 12944-7, ja attiecīgajā tehniskajā datu lapā nav norādīts savādāk. Pārmērīgs plēves biezums var izraisīt, piemēram, plaisāšanu, notecējumus, ilgu žūšanas laiku, mīkstu plēvi, mazāku izturību pret ķīmikālijām, savādāku spīduma pakāpi, ietekmēt saķeri un starpslāņa funkcionalitāti. Gadījumā, ja produkts tiek izmantots savādāk, nekā norādīts standartā, ir nepieciešams rakstisks Tikkurila apstiprinājums.

Fontecoat EP 50 Beige

Žūšanas laiki

Sausas plēves biezums 100 µm	+ 15 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Putekļi nelīp pēc	4 h	2 h	1 h
Var pieskarties pēc	8 h	5 h	2 h
Var krāsot nākamo kārtu ar šo pašu krāsu, min. pēc	16 h	6 h	4 h
Pilnīgi sacietējusi pēc	14 d	7 d	3 d

Žūšanas un pārkrāsošanas laiks ir atkarīgs no plēves biezuma, temperatūras, gaisa relatīvā mitruma un ventilācijas.

Ūdens bāzes krāsas un pārklājumi ir jutīgi pret mitrumu un aukstumu, pirms tie ir pilnībā izžuvuši. Krāsotās virsmas jāuzglabā iekšējā telpā, ne zemāk kā +20°C temperatūrā vismaz 40 stundas pirms pakļaušanas atmosfēras iedarbībai. Piespiedu žāvēšana var saīsināt laiku pirms krāsoto priekšmetu pakļaušanas atmosfēras iedarbībai. Lai iegūtu papildinformāciju, lūdzu, sazināties ar Tikkurila tehnisko dienestu.

Spīdums

Pusspīdīgs.

Toņi

Bēša.

Fontecoat EP 50 Beige

LIETOŠANAS PAMĀCĪBA

Virsmas sagatavošana	Eļļu, taukus, sāļus un citus netīrumus no krāsojamās virsmas ir jāattīra atbilstoši ISO 12944-4 standartā noteiktajam. Tērauda virsmas: Notīrīt ar smilšu strūklu līdz tīrības pakāpei Sa2½. (ISO 8501-1) Ja nav iespējama tīrīšana ar smilšu strūklu, auksti velmētam tēraudam ieteicama fosfatizēšana, lai palielinātu adhēziju ar virsmu. Gruntētas virsmas: Ar piemērotu mazgāšanas līdzekli nomazgāt eļļas, taukvielas, sāļus un netīrumus. Salabot gruntējuma bojājumus. Ievērot gruntējuma pārkrāsošanas laikus. (ISO 12944-4)
Ieteicamās gruntskrāsas	Fontecryl AP, Fontecryl PP, Fontezinc 85, Fontecoat EP 50, Temazinc 77, Temazinc 88, Temazinc 99, Temakeep, Temacoat GPL-S Primer.
Ieteicamais virsējais pārklājums	Fontecoat EP 50, Fontedur HB 80, Temasolid SC 60, Temadur 50, Temacryl EA 50.
Uzklāšanas nosacījumi	Visām virsmām jābūt tīrām, sausām aun attīrītām no piesārņojumiem. Darbu veikšanas un žūšanas laikā gaisa, apstrādājamās virsmas un produkta temperatūrai jābūt virs +15° C. Ja gaisa relatīvais mitrums ir 70% vai augstāk, jāveic attiecīgi mēri, lai samazinātu relatīvo gaisa mitrumu produkta žūšanas laikā (žāvēšana žāvēšanas kamerā vai mitruma absorbētāja izmantošana). Tērauda virsmas temperatūrai vismaz par 3 °C jāpārsniedz tā gaisa temperatūra, pie kuras veidojas rasa. Slēgtās telpās produkta uzklāšanas un žūšanas laikā jānodrošina laba ventilācija un gaisa kustība. Uzmanību! Pārklājumam ir dabiska tendence nevienmērīgi pārkrītoties, izbalēt vai sadzeltēt. Ieteicams izmantot poliuretāna segkrāsu, ja virsmai un tonim ir izvirzītas augstas estētiskās prasības.
Sastāvdaļu sajaukšana	Vispirms samaisa bāzi un cietinātāju atsevišķi. Pirms apstrādes bāzi un cietinātāju rūpīgi samaisīt pareizajā attiecībā. Maisīšanai izmantot mehānisko maisītāju. Nepietiekama samaisīšana vai nepareiza sajaukšanas attiecība var izraisīt nevienmērīgu virsmas žūšanu un virsmas īpašību pavājināšanos.
Uzklāšana	Bezgaisa izsmidzināšanai izmantot 0 – 10 % apmērā atšķaidītu produktu. Smidzinātāja sprausla 0.013" - 0.023", spiediens 140- 200 bar. Smidzināšanas leņķi izvēlas atkarībā no krāsojamā objekta formas. Uzklājot ar otu, produktu atšķaidīt pēc vajadzības. Apstrādājot lielas, līdzenas virsmas ar sprauslas izmēru lielāku nekā 0,015", ir ieteicams izmantot 40° vai lielāku izsmidzināšanas leņķi. Žāvēšanu žāvēšanas kamerā izmantot, ja nominālais sausas plēves biezums ir virs 140 µm. Žāvēšanu žāvēšanas kamerā var veikt žāvējot līdz pat 450 µm mitras plēves. Sausas plēves biezumam nevajadzētu pārsniegt 200 µm. Alumīnija un cinkotām virsmām, kā arī uzklājot uz ar cinku bagātinātas gruntskrāsas, ieteicams uzklāt atšķaidītu kārtu: vispirms uzklāt atšķaidītu kārtu, ļaut iztvaikot ūdenim 5-10 min, pēc tam uzklāt pilnu kārtu.
Atšķaidītāji	Ūdens

Fontecoat EP 50 Beige

Darbarīku tīrīšana

Thinner 1109

Pēc lietošanas nekavējoties izmazgāt izsmidzināšanas iekārtu:

1. Izskalot iekārtu ar ūdeni, lai no iekārtas noņemtu lieko krāsu.
2. Vismaz divas reizes izskalot iekārtu ar šķīdinātāja Thinner 1109.

Pirms sākat atkal krāsot, izmazgāt iekārtu ar ūdeni. Neizmazgāta iekārta var radīt nopietnus virsmas defektus.

Lai saņemtu detalizētākas instrukcijas par divkomponentu uzklāšanas iekārtu mazgāšanu, sazinieties ar Tikkurila tehnisko servisu.

GOS

Gaistošo organisko savienojumu daudzums ir 55 g/l krāsas maisījuma.
Krāsas maisījuma (atšķaidīta 10% apmērā no tilpuma) GOS saturs ir 50 g/l.
GOS 2004/42/EK (kat. A/j) 140 g/l (2010)

DARBA AIZSARDZĪBA

Ievērot brīdinājumus uz etiķetes. Produkta drošības datu lapā ir detalizētāk izskaidrots ar lietošanu saistītais risks un nepieciešamie aizsardzības pasākumi.
Produkta drošības datu lapa ir pieejama pēc pieprasījuma.

Tikai rūpnieciskai un profesionālai lietošanai.

Iepriekš minētā informācija nav uzskatāma par pilnīgu. Šī informācija balstās uz laboratorijas testiem un praktisko pieredzi, un mūsu zināšanām. Produkta kvalitāti garantē mūsu darbības sistēma, kas atbilst ISO 9001 un ISO 14001 prasībām. Mēs kā ražotājs nekontrolējam produkta lietošanas apstākļus vai citus faktorus, kas var ietekmēt produkta lietošanu un uzklāšanu. Mēs neuzņemamies nekādu atbildību par zaudējumiem, kas radušies, neievērojot produkta lietošanas instrukcijas vai izmantojot produktu pretēji paredzētajam mērķim. Mēs paturam tiesības vienpusēji mainīt sniegto informāciju bez brīdinājuma.

Produkts ir paredzēts tikai profesionālai lietošanai, un to drīkst izmantot tikai profesionāli, kam ir pietiekamas zināšanas un kompetence attiecībā uz produkta pareizu lietošanu. Šī informācija ir tikai informatīva. Tiklīdz, cik to pieļauj normatīvie akti, mēs neuzņemamies nekādas saistības par produkta lietošanas apstākļiem, produkta lietošanu vai uzklāšanu.

Gadījumā, ja plānojat izmantot šo produktu citiem mērķiem, nekā ieteikts šajā dokumentā, ja neesat saņēmis mūsu rakstisku apstiprinājumu par produkta piemērotību paredzētajam pielietojumam, produkta lietošana ir Jūsu paša atbildība.