

**HAERAPOX 2K-Grundierung A27 15****HAERAPOX 2K - podkład gruntujący**

Opis:	HAERAPOX 2K-podkład gruntujący to dwuskładnikowy, szybkoschnący podkład epoksydowy, z aktywnymi pigmentami antykorozyjnymi. Po utwardzeniu tworzy odporną, twardą powłokę, o dobrych właściwościach antykorozyjnych. Wykazuje bardzo dobrą przyczepność do wielu metali i wysoką rozlewność.
Substancja błonotwórcza:	kombinacja żywicy epoksydowej / poliaminoamidu
Zalecane zastosowanie:	Jako podkład gruntujący lub międzywarstwa w ochronie antykorozyjnej, np. na konstrukcje stalowe, rurociągi, zbiorniki, maszyny, urządzenia przemysłowe, w budowie pojazdów i kontenerów, jak również na stal ocynkowaną.
Dane techniczne	
Kolor:	jasnopopielaty
Połysk:	matowy
Lepkość:	tiksotropowa, ok. 5000 mPas z Brookfield LV2C
Substancje stałe wagowo:	w mieszaninie z utwardzaczem ok. 72% wg DIN EN ISO 3251
Substancje stałe objętościowo:	w mieszaninie z utwardzaczem ok. 57%
Gęstość:	ok. 1,46 g/cm ³ wg DIN EN ISO 2811-1
Odporność na temperaturę:	maksymalnie do 120°C w suchych warunkach
Okres przechowywania:	12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu (zamkniętym), temperatura składowania 5 - 25°C
Technika nakładania	
Przygotowanie produktu:	dobrze wymieszać
Stosunek mieszania (wagowo):	100 : 5 z utwardzaczem epoksydowym HS A009013 - wagowo, utwardzacz rozprowadzić mechanicznie 100 : 5 z utwardzaczem epoksydowym HS A009014 - wagowo, utwardzacz rozprowadzić mechanicznie 13 : 1 z utwardzaczem A009013 i A009014 objętościowo 100 : 5 z utwardzaczem epoksydowym A009021 - utwardzacz rozprowadzić mechanicznie 100 : 8 z utwardzaczem epoksydowym A009022 - wagowo, utwardzacz rozprowadzić mechanicznie 8 : 1 z utwardzaczem epoksydowym A009022 - objętościowo
Przydatność do stosowania	ca. 6 godz. w temp. 20°C - 10 kg opakowanie z utwardzaczem epoksydowym HS A009013 ca. 4 godz. w temp. 20°C - 10 kg opakowanie z utwardzaczem epoksydowym HS Rapid A009014 ca. 12 godz. w temp. 20°C - 10 kg opakowanie z utwardzaczem epoksydowym A009020
po wymieszaniu składników:	ca. 5 godz. w temp. 20°C - 10 kg opakowanie z utwardzaczem epoksydowym A009022
Rozcieńczanie:	rozcieńczalnik epoksydowy V004958
Podłoża:	stal, aluminium i powierzchnie ocynkowane po odpowiednim przygotowaniu
Przygotowanie podłoża:	<u>Nowe konstrukcje</u> Podłoża stalowe oczyścić strumieniowo-ściernie do Sa 2½ zgodnie z DIN EN ISO 12944 część 4, usunąć odpryski spawalnicze, spawy i ostre krawędzie wygładzić. Podłoża aluminiowe odtłuścić i oszlifować włókniną ścierną lub nadać chropowatość obróbką strumieniowo-pyłową. Stal ocynkowaną oczyścić chemicznie roztworem amoniakalnym lub dokonać lekkiego oczyszczenia strumieniowo-ściernego (sweeping). <u>Konserwacja, renowacja</u> Gruntowane podłoże musi być suche, wytrzymałe, wolne od kurzu, tłuszczu, oleju, naskórka walcowniczego, środków antyadhezyjnych i rdzy. Zniszczone, odpryskujące stare powłoki muszą zostać całkowicie usunięte obróbką strumieniowo-ścierną. Stare powłoki dobrze przyczepne wyczyścić i zeszlifować. Powierzchnie o złe przyczepnych powłokach całkowicie usunąć. Zaleca się nałożenie powierzchni próbnej.
Aplikacja materiału:	natryskiwanie metodą airless i airmix - min. ciśnienie 180 bar i średnica dyszy 0,33 - 0,43 mm natrysk powietrzny - ciśnienie 3 - 5 bar i średnica dyszy 1,6 - 2,0 mm wałek lub pędzel - zaleca się tylko do wykonywania poprawek

**HAERAPOX 2K-Grundierung A27 15****HAERAPOX 2K - podkład gruntujący**

Nastawienie elektrostatyczne:	zawiera, ok. 500 Kohm w mieszaninie z utwardzaczem A009013 i A009014 zawiera, ok. 700 kOhm w mieszaninie z utwardzaczem A009020				
Lepkość robocza:	natryskiwanie metodą airless i airmix - nie rozcieńczać, maksymalnie dodać 3% rozcieńczalnika V004958 natrysk powietrzny - rozcieńczać ca. 5 - 10% z rozcieńczalnikiem V004958 wałek lub pędzel - nie rozcieńczać, zaleca się tylko do wykonywania poprawek				
Temperatura robocza:	Temperatura powietrza podczas aplikacji oraz utwardzania : min. 0°C, max 35°C i co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. Aby zapewnić dobrą aplikację temperatura farby powinna wynosić min. 10°C.				
Czas schnięcia w temperaturze 20 °C i relatywnej wilgotności powietrza 65% GPS 60 µm:	utwardzacz:	A009013	A009014	A009020	A009021
	pyłosuchość:	po 30 min.	po 30 min.	po 40 min.	po 30 min.
	suchość dotykowa:	po 3 godz.	po 2 godz.	po 4 godz.	po 3 godz.
	można malować:	po 3 godz.	po 2 godz.	po 4 godz.	po 3 godz.
	suchość transportowa:	po 16 godz.	po 12 godz.	po 24 godz.	po 16 godz.
pełne utwardzenie:	po 7 dniach	po 5 dniach	po 7 dniach	po 7 dniach	
	W niższych temperaturach czas schnięcia znacznie się wydłuża. Suszenie skraca czas schnięcia. Dokładne parametry dotyczące czasu schnięcia można sprawdzić wyłącznie na miejscu.				
Maksymalna GPM bez zacieków:	ok. 400 µm przy jednokrotnym nałożeniu				
Zalecana grubość powłoki:	60 - 100 µm GPS, przy ok. 105 - 175 µm GPM. Grubość powłoki powyżej 60 µm wpływa na czas schnięcia oraz na długość przerw między nakładaniem kolejnych powłok.				
Wydajność teoretyczna:	ok. 7 m ² / kg dla 60 µm GPS				
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok:	Po 2 godz. schnięcia (utwardzacz Rapid A009014) w temperaturze 20°C i GPS 60 µm można nakładać nawierzchniową farbę epoksydową HAERAPOX HS. Zagruntowane powierzchnie, bez mechanicznego zszorstkowania powierzchni, muszą zostać przemaalowane, najpóźniej po 3 tygodniach schnięcia, farbą nawierzchniową HAERALKYD 1K lub najpóźniej po 2 miesiącach farbą nawierzchniową poliuretanową 2K-PUR-Decklack. Po dłuższym czasie schnięcia konieczne jest mechaniczne zszorstkowanie powierzchni, w celu uniknięcia problemów z przyczepnością.				
Odpowiednie powłoki gruntujące:	HAERAPOX 2K - podkład gruntujący cynkowy A002750				
Odpowiednie powłoki nawierzchniowe:	HAERAPOX 2K - farby nawierzchniowe epoksydowe z blyszczem żelaza np. A005772 HAERAPOX 2K - farby nawierzchniowe epoksydowe HAERAPUR, HAERADUR, HAERAPOL 2K - farby nawierzchniowe poliuretanowe				
Zalecany system:	<u>Stal</u> 1 x HAERAPOX 2K - podkład gruntujący (80 µm GPS) 1 x HAERAPOX 2K- farba nawierzchniowa lub HAERAPUR HS 2K-farba nawierzchniowa (60 µm GPS) System dwupowłokowy o grubości 240 µm GPS na stali oczyszczonej w stopniu Sa 2½ wykazuje odporność powłoki w komorze solnej do minimum 480 godzin.				
Wartość VOC:	patrz aktualna karta charakterystyki produktu				
Dane techniczne i BHP:	patrz aktualna karta charakterystyki produktu				
Ważne wskazówki:	Przed malowaniem seryjnym zaleca się wykonanie powłoki próbnej w celu sprawdzenia kompatybilności systemu dla danego obiektu. Farby na bazie żywic epoksydowych w warunkach zewnętrznych mają tendencje do kredowania.				

Powyższe informacje bazują na najnowszych danych technicznych. Poszczególne zalecenia nie powinny być traktowane jako wiążące we wszystkich przypadkach, ponieważ zastosowanie i sposób obróbki leżą poza zasięgiem naszych wpływów, a zróżnicowane właściwości podłoży wymagają indywidualnego i fachowego dostosowania.

Z dniem wydania tej karty technicznej wszystkie poprzednie tracą swoją ważność.

Haering Polska sp. z o.o. • ul. Krakowska 66 • 86-031 Niwy-Osielsko k/Bydgoszczy

Telefon: +48 52 370-80-80 • Fax: +48 52 370-80-81

biuro@haering.pl • www.haering.pl