

**HAERAPOX HS 2K - Einschichtlack A4....72****HAERAPOX HS 2K - gruntoemalia epoksydowa**

Opis: HAERAPOX HS to dwuskładnikowa farba epoksydowa jednopowłokowa, o wysokiej zawartości części stałych, z aktywnymi pigmentami antykorozyjnymi, do stosowania wewnątrz pomieszczeń. Po utwardzeniu powstają odporne, twarde warstwy, o bardzo dobrej przyczepności do wielu metali i najlepszych właściwościach zwilżających.

Substancja błonotwórcza: żywica epoksydowa / addukt poliaminamidowy

Zalecane zastosowanie: Jako powłoka jednowarstwowa lub nawierzchniowa na konstrukcjach stalowych do zastosowań antykorozyjnych, np. na rurociągach, zbiornikach, maszynach, kontenerach i taśmociągach.

Dane techniczne

Kolor: RAL, NCS, inne kolory na zapytanie

Połysk: połysk jedwabisty, ok. 35 jednostek w kącie pomiaru 60° zgodnie z DIN EN ISO 2813

Lepkość: tiksotropowa, ok. 3000 mPas VT 500 E 30

Substancje stałe wagowo: ok. 75% wagowo, w mieszaninie z utwardzaczem ok. 77% zgodnie z DIN EN ISO 3251, w zależności od koloru

Substancje stałe objętościowo: w mieszaninie z utwardzaczem ok. 63 %, w zależności od koloru

Gęstość: ok. 1,4 g/cm³ zgodnie z DIN EN ISO 2811-1, w zależności od koloru

Odporność na temperaturę: maksymalnie do 120°C w suchych warunkach

Okres przechowywania: lakier: 12 miesięcy w zamkniętym oryginalnym opakowaniu, temperatura przechowywania 5 - 25°C
utwardzacz: 12 miesięcy w zamkniętym oryginalnym opakowaniu, temperatura przechowywania 5 - 25°C

Technika nakładania

Przygotowanie produktu: dobrze wymieszać

Stosunek mieszania (wagowo): 100 : 10 z utwardzaczem epoksydowym A009022 - wagowo, utwardzacz rozprowadzić mechanicznie

Przydatność do stosowania po wymieszaniu składników: ok. 4 godz. w temperaturze 20°C - 10 kg opakowanie z utwardzaczem epoksydowym A009022

Rozcieńczanie: rozcieńczalnik epoksydowy V004958

Podłoża: podłoża stalowe, aluminiowe i powierzchnie ocynkowane po odpowiednim przygotowaniu

Przygotowanie podłoża: Nowe konstrukcje:

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).

Konserwacja, renowacja:

Gruntowane podłoża 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 źle przyczepnych powłokach całkowicie usunąć. Zaleca się nałożenie powierzchni próbnej.

Aplikacja materiału: natryskiwanie metodą airless: minimalne ciśnienie 160 bar i średnica dyszy 0,33 - 0,52 mm
natrysk powietrzny: ciśnienie 4 - 5 bar i średnica dyszy 1,8 - 2,0 mm

wałek lub pędzel: zaleca się tylko do wykonywania poprawek

Lepkość robocza: natryskiwanie metodą airless i airmix: nierozcieńczony, dodać maks. 3% V004958

natrysk powietrzny: dodać ok. 5% V004958

wałek lub pędzel: nie rozcieńczać, zaleca się tylko do wykonywania poprawek

Temperatura robocza: Temperatura powietrza podczas aplikacji i utwardzania min. 0°C, maks. 35°C, min. 3°C powyżej punktu rosy. Temperatura materiału powłokowego powinna wynosić co najmniej 10°C, aby zapewnić odpowiednie właściwości aplikacyjne.

**HAERAPOX HS 2K - Einschichtlack A4....72****HAERAPOX HS 2K - gruntoemalia epoksydowa**

Czas schnięcia w temperaturze 20°C i relatywnej wilgotności powietrza 65% GPS 80 µm:	utwardzacz: A009022 pyłosuchość: po 50 min. suchość dotykowa: po 6 godz. suchość transportowa: po 14 godz. pełne utwardzenie: po 5 dniach
	W niższych temperaturach czas schnięcia znacznie się wydłuża. Suszenie skraca czas schnięcia i podwyższa połysk. Dokładne parametry dotyczące czasu schnięcia można sprawdzić wyłącznie na miejscu.
Maksymalna GPM bez zacieków:	ok. 250 µm przy jednokrotnym nałożeniu
Zalecana grubość powłoki:	60 - 100 µm GPS, przy ok. 90 - 150 µm GPM. Inne grubości wpływają na czas schnięcia oraz na długość przerw między nakładaniem kolejnych powłok.
Wydajność teoretyczna:	ok. 6,0 m ² /kg przy 80 µm GPS
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok:	Po 6 godz. suszenia w temp. 20°C i GPS 80 µm (z utwardzaczem A009022) można nakładać kolejną warstwę gruntoemalii lub HAERAPUR 2K- nawierzchniową farbę poliuretanową. Lakierowane powierzchnie należy ponownie pokryć bez szorstkowania mechanicznego lakierem nawierzchniowym HAERALKYD 1K po czasie schnięcia wynoszącym najpóźniej 3 tygodnie, lub lakierami nawierzchniowymi poliuretanowymi 2K-PUR-Decklack po upływie najpóźniej 2 miesięcy. Po dłuższym czasie schnięcia konieczne jest mechaniczne szorstkowanie powierzchni, aby uniknąć problemów z przyczepnością międzywarstwową.
Odpowiednie powłoki gruntujące:	HAERAPOX 2K - podkład gruntujący cynkowy A002750 HAERAPOX HS 2K - podkład antykorozyjny z serii A2....72 lub HAERAPOX 2K - podkład gruntujący A27 7
Odpowiednie powłoki nawierzchniowe:	HAERAPOX 2K - farby epoksydowe nawierzchniowe lub HAERAPUR 2K - farby nawierzchniowe poliuretanowe, HAERADUR i HAERATHANE 2K- farby nawierzchniowe
Zalecany system:	<u>Stal</u> 1 x HAERAPOX HS 2K - gruntoemalia epoksydowa (80 µm GPS)
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