

EPOSSIDICO SATINATO Serie 0434

Opis proizvoda

Epoksidni mat premaz.

"Nije namijenjen za uporabe navedene u Direktivi 2004/42/EZ - Zakonodavna Uredba 161/06"

Karakteristike

Polusjajni premaz formuliran sa epoksi poliamid smolama koje daju posebno tvrdi i nepromočiv sloj filma što ga čini prikladnim za bojanje metalnih izrađevina i betonskih podova.

Nakon prikladnog čišćenja i nakon vremena koji je potrebno za otvrđivanje koje je predviđeno u tehničkom listu, proizvod dobro pranja izravno na metal.

Primjena

Posebice preporučen kao završni sloj metalnih izrađevina gdje je potrebna dobra izdržljivost na mineralna ulja, vodu, alifatske ugljikovodike. Ograničeno je otporan na aromatska ili jaka otapala i na jako kisele ili alkalne materijale. Općenito se koristi za bojanje alatnih strojeva, općenito metalnoj stolariji i/ili za nanošenja u građevinarstvu na betonskim podovima nakon prikladnog tretiranja (vidi Sustavi premazivanja).

Podaci o proizvodu

Sastav	Epoksi-poliamid
Boja	Usluge nijansiranja
Viskozitet	Od 3000 do 4000 mPa.s (20°C) A 4 - V 20
Specifična težina	Od 1,45 do 1,65 g/ml
Sjaj	Od 30 do 40 (namazani proizvod) Od 50 do 60 (nanošenje špricanjem)



Podaci o proizvodu se odnose na boju Ral 9016.

Suha tvar	maseni udio %	77	± 2%
	volumni udio %	58	± 2%
H.O.S.	g/l	365	± 20 g/l
Hlapive organske tvari	maseni udio%	22,7	± 2%

Priprema površine

Strogo se pridržavajte Napomena s Objasnjenjima - Točka 1)

Pobrinite se da je površina podloge na koju se nanosi proizvod u potpunosti bez ulja i masti te da je posve suha prije nanošenja premaza. Preporučuje se nanošenje prikladnog temeljnog sloja.

Proizvod uporabljivati na temperaturama koje nisu niže od 12-15°C; važno je da su proizvod i površina koja se mora obrađivati unutar ovih temperaturnih granica.

UVJETI I METODE NANOŠENJA

Preporučuje se nanošenje **špricanjem** (zračno ili bezračno).

Koristiti valjak i kist za podove.

Nanošenje podliježe okolišnim uvjetima (temperatura, vlaga, vijetar, itd.), geometriji i složenosti izrađevina koje se bojuju, profilu površine i debljini sloja koji se nanosi, te se prema tome ne mogu dati posebna uputstva.

Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

Strogo se pridržavajte Napomena s Objasnjenjima - Točka 2)

Temperatura nanošenja:

Površina: 12° - 35°C i svakom slučaju uvijek 3°C više od Dew Point (točke rosišta)

Okoliš: Min 12 °C - Max 35 °C

Relativna vlaga: Max 60%

EPOSSIDICO SATINATO Serie 0434**Podaci o nanošenju i preporuke***Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 3)***STANDARD Kataliza sa:**

- **KATALIZATOR EPOX Serija 1600.**

Omjer miješanja (A+B)

težinom: 100 + 25
volumenom: 69 + 31

Specifična težina katalizirano (A+B):	1.47 g/ml	± 0,05 g/l
Suha tvar (A+B) maseni udio %	68	± 2%
volumni udio %	52	± 2%
H.O.S. (A+B): g/l	473	± 20 g/l
Hlapiva organska tvar (A+B): maseni udio %	32,2	± 2%

Razrjeđivanje 10-15% con Diluente EP Serie 0981

Viskozitet nanošenja 20-22" Ford cup 4

Pot life 6 sati na 20°C

Preporučena debljina vlažnog filma 114 mikrona razrjeđeno

Dobivena debljina suhog filma 50 mikrona

Br. preporučenih slojeva 1-2 sloja dok se ne dobije navedena/potrebna suha debljina

Sušenje na zraku na temperaturi od 20°C

Suhu na prašinu 30 minuta za navedenu debljinu po sloju

Suhu na dodir od 2 do 3 sata za navedenu debljinu po sloju

Dubinski suho od 36 do 48 sati za navedenu debljinu po sloju

Potpuna polimerizacija 28 dana za ukupnu navedenu debljinu

Međupremazni interval Min 6 sati - Max 14 dana (nakon toga je potrebno izbrusiti)

Otpornost na temperaturu 80 °C kontinuirano

Teoretska prosječna izdašnost (*) 7 mq/Kg - 10,3 mq/l

Teoretska prosječna potrošnja 143 g/mq

Kataliza za DEBELI SLOJ (bolja brzina i vertikalnost) sa:

- **KATALIZATOR EPOX Serija 0917.**

Omjer miješanja (A+B)

težinom: 100 + 15
volumenom: 80 + 20

Specifična težina katalizirano (A+B):	1.52 g/ml	± 0,05 g/l
Suha tvar (A+B) maseni udio %	74	± 2%
volumni udio %	56	± 2%
H.O.S. (A+B): g/l	400	± 20 g/l
Hlapiva organska tvar (A+B):maseni udio %	26,3	± 2%

Razrjeđivanje 10-15% sa našim Epoksi Razrjeđivačem 981

Viskozitet nanošenja 20-22" Ford cup 4

Pot life 6 sati na 20°C

Preporučena debljina vlažnog filma 104 mikrona razrjeđeno

Dobivena debljina suhog filma 50 mikrona

Br. preporučenih slojeva 1-2 sloja dok se ne dobije navedena/potrebna suha debljina

Sušenje na zraku na temperaturi od 20°C

Suhu na prašinu 30 minuta za navedenu debljinu po sloju

Suhu na dodir od 2 do 3 sata za navedenu debljinu po sloju

Dubinski suho od 36 do 48 sati za navedenu debljinu po sloju

EPOSSIDICO SATINATO Serie 0434

Potpuna polimerizacija	28 dana	za ukupnu navedenu debljinu
Međupremazni interval	Min 6 sati - Max 14 dana	(nakon toga je potrebno izbrusiti)
Otpornost na temperaturu	80 °C kontinuirano	
Teoretska izdašnost (*)	7,4 mq/Kg - 11 mq/l	
Teoretska prosječna potrošnja	135 g/mq	

Oprema za nanošenje

Konvencionalna oprema za raspršivanje:

Pištolj za raspršivanje, Bezračni Raspršivači, Zračni mix raspršivači, Tlačni raspršivači

Upućivanje na sustave nanošenja

Budući da se radi o završnom proizvodu, **NEMA antikorozivna svojstva**; stoga je, u slučaju vanjske primjene gdje je potrebna antikorozivna zaštita, **obavezno** korištenje prikladnog antikorozivnog temeljnog premaza.

Premaz EPOKSIDNI MAT Serija 0434. može se koristiti u građevinarstvu za bojanje podova ukoliko se poštuju slijedeće mjere: betonska podloga mora biti savršeno suha (preko 4 mjeseca), oprana vodom, suha, bez starih jednokomponentnih sintetičkih boja i bez dijelova koji su u fazi ljuštenja. Nadalje, imajući u obziru mogućnost reakcija saponificiranja, koje rezultira pojmom ljuštenja, preporučuje se nanošenje temeljnog premaza Primer TRS, naš EPOVER TRS Serija 0527. kataliziran na 50% sa Katalizatorom 900 i nakon 4-6 sati proslijediti sa nanošenjem Premaza 0434.

Sustavi premazivanja

Proizvod se može koristiti u sljedećim sustavima premazivanja

Podloge od BETONA: Sa dvokomponentnim temeljom 0527. Epover TRS - 0770. Primozin Epox Temelj
Podloge od METALA: Sa dvokomponentnim temeljom 0770. Primozin Epox Temelj- 0781. Epoxy Primer HB

Stabilnost na skladištu

2 godine u izvornim zapečaćenim spremnicima na temperaturi između +5/+35°C

Dostupna pakiranja

20 Kg neto - 4 Kg neto

Upozorenja i preporuke

Ne nanostiti proizvod na temperaturama nižim od 12°C i održavati tu granicu barem 8-12 sati nakon nanošenja; važno je da temperatura proizvoda i površine na koju se on nanosi budu unutar te granice.

Preporučuje se dobivanje boja sa pastama u boji koje visoke otpornosti na alkalijske sredstve; **za dobijanje bolje disperzije Paste Boja 0615. i maksimalne preciznosti nijanse, obavezno je miješanje proizvoda (Neutralno i/ili Bijela Baza) sa raspršivačem COWLES nakon dodavanja pigmentiranih pasta.**

Označavanje

Pogledaj Sigurnosno-tehnički list.

Rukovati vrlo oprezno sa proizvodima u skladu sa vežećim propisima o sigurnosti osoba i okoliša.

Napomene

(*) **Izdašnost/Potrošnja:** izdašnosti koje se podrazumijevaju po sloju, su samo okvirne i ovise o boji; uvijek provjerite odgovarajućim praktičnim kongruentim testom.

Podaci sadržani u ovom Tehničkom Listu dobiveni su uporabom jedino proizvoda Franchi&Kim (premaza, katalizatora, razrjeđivača) koji su primjenjeni u skladu sa opisanim specifikacijama. Neprimjerna uporaba razrjeđivača i/ili katalizatora, različitih od navedenih i koje nije proizvela tvrtka Franchi&Kim, može stoga

EPOSSIDICO SATINATO Serie 0434

utjecati na karakteristike nanošenja, funkcionalnost i krajnju polimerizaciju proizvoda.

Sva vremena navedena u podacima o nanošenju (Pot Life, suho na prašinu, suho na dodir, itd.) osim ako nije drugče navedeno, odnose se na temperaturu od otprilike 20°C.

NAPOMENE S OBJASNJENJIMA

1) Priprema površine

U ovom odjeljku prikazani su procesi predobrade površine prije pravog premazivanja. Neizravno, ne preporučuje **se nanošenje** na površine različite od onih navedenih, osim ako se prethodno ne dobije odobrenje tehničke službe. Postupak čišćenja/predobrade je vrlo važan kako bi se postigli rezultati i optimalne funkcionalnosti sustava premazivanja. Predobrada se može izvršiti na različite načine i po različitim kriterijima, a čiji ishod mora dati isti rezultat: površine za premazivanje moraju biti savršeno čiste i suhe, bez organskih i/ili anorganskih zagađivala kao što su ulja, masti, hrđa, okujina, oksidi, topljive soli, prah, neutralni pH.

U nastavku slijede metode koje se mogu koristiti za pripremu metalnih površina.

- **Odmašćivanje:** provodi se otapalima (ili parom otapala) i sa vodotopljivim deterdžentima, ručno ili sa automatskim uređajima (tunel ili industrijske perilice). Cilj je otapanje i uklanjanje ulja i masnoće.
- **Ručno i mehaničko čišćenje:** uklanjanje ljsaka hrđe i starih boja, uporabom alata (brusevi, brusni diskovi i brusni papir, metalne četke, strugala, itd.) ručnim ili mehaničkim postupkom. Budući da se ovim postupcima ne uklanjuju masne tvari, najprije treba obaviti postupke odmašćivanja kao što je prethodno opisano.

Stupnjevi mehaničke pripreme površine

- **St2** – uklanjanje piketiranjem, struganjem, brušenjem i četkanjem metalnom četkom slabo prijanjuće okujine, hrđe i drugih stranih tijela. Nakon obrade, izgled površine je gotovo metalni.
- **St3** – obrada čelične površine vrši se kao i prethodno, ali na daleko temeljitiji način. Nakon obrade, površina postaje jasno metalnog izgleda.

Stupnjevi pripreme površine pjeskarenjem (ili mlazom abraziva ili kugličarenjem)

- **Sa1 - Lagano** pjeskarenje odgovara dobrom četkanju. Moraju se ukloniti svi dijelovi koji se lako skidaju, hrđa, ili druge strane čestice.
- **Sa2 - Temeljito** pjeskarenje odgovara komercijalnom četkanju.
Okujina, hrđa, i strane čestice , moraju se gotovo u potpunosti ukloniti. Nakon ovog postupka površina je sivkasta.
- **Sa2 ½ - Vrlo temeljito** pjeskarenje odgovara pjeskarenju do izgleda gotovo bijelog metala; kao prethodno, nakon ovog postupka površina treba biti savršeno čista i bilo kakvi mali znakovi postojeće nečistoće moraju se pojaviti kao slabe varijacije boje na površini. Nakon ovog postupka površina je skoro bijela.
- **Sa3 - Pjeskarenje do izgleda bijelog metala**, mora dovesti do savršeno čiste metalne površine.

Pridržavajte se referenca fotografija za vizualnu procjenu podloge prije procesa premazivanja u skladu s normom ISO 8501

2) Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

Temperatura nanošenja: su granice temperature unutar koji moraju biti površina i zrak okoline gdje se obavlja nanošenje i naknadno sušenje. Obično je naznačeno:

Površina: između + 5°C i + 35°C i svakom slučaju uvijek 3°C više od Dew Point (točke rosišta)

Okoliš: min + 5°C i max + 35°C

Relativna vлага: Max 60%

Pažnja: za epoksidne proizvode, minimalna se temperatura (kako površine tako i okoline) označava između 12-15°C, jer se ispod ove temperature polimerizacija usporava sve do njenog potpunog prekidanja. U uvjetima niže temperature tijekom vremena može doći do gubitka prianjanja filma premaznog proizvoda na površinu a osim toga i do gubitka mehaničkih i kemijskih karakteristika.

EPOSSIDICO SATINATO Serie 0434

S izrazom Dew Point (ili točka rosišta) označava se temperatura pri kojoj (kod određenog postotka R.V.) dolazi do kondenzacije, koja se može staložiti na metalnim površinama (i na film) u obliku kondenzacije ili čak i leda. Dobro pravilo propisuje da se nanošenje premaza mora provoditi samo na temperaturama koje su najmanje 3°C više u odnosu na Dew Point. Postoje tablice koje pomažu u određivanju tih vrijednosti.

3) Podaci o nanošenju i preporuke

Omjer miješanja (A+B)

Označava količinu katalizatora koja je potrebna za ispravnu polimerizaciju.

Izražava se:

težinom: 100 dijela A pigmenta + X katalizatora

volumenom: Y dijela A pigmenta + X katalizatora (ukupno 100)

Pažnja: omjer između pigmentiranog dijela (**A**) i katalizatora nije isti ako se računa po težini ili po volumenu. Prema tome, u slučaju omjera po težini, preporučuje se uporaba vase, a kada se na raspolaganju nema mjernih instrumenata, onda se mora izvršiti mjerjenje katalize po volumenu (posude za mjerjenje) strogo pazeći na omjer naveden po volumenu.

Preporučuje se isključiva uporaba katalizatora navedenih u tehničkom listu.

Razrjeđivanje: Upućuje se na vrstu specifičnog određenog razrjeđivača i na njegov postotak uporabe.

Neispravna uporaba razrjeđivača je često uzrok različitih problema, kako tijekom faze nanošenja, tako i kod osušenog filma premaza.

Npr. Uporaba nitro razrjeđivača za nanošenje poliuretanskih sustava/ slojeva može dovesti do pojave točkaste korozije na površini osušenog filma; osim toga prisutnost djelomično reaktivnih otapala u nitro razrjeđivaču može dovesti do neželjenih reakcija sa izocijanatnom komponentom, smanjujući na taj način estetske i mehaničke karakteristike sustava.

Osim toga izvor neprikladnih (regeneriranih) razrjeđivača može stvarati probleme nijansiranja boja, taloženje razrijeđenog proizvoda, odstupanja u sjaju i površinske koprene.

Viskozitet nanošenja: Viskozitet koji preporučujemo se odnosi na prosječno nanošenje od 20°C, a može se dakle mijenjati prema temperaturi i načinu nanošenja i prema konformaciji objekta koji se treba premazati.

Pot Life: korisni vijek uporabe mješavine A+B, odnosno maksimalno vrijeme do kada se dvokomponentni proizvod mora uporabiti. Nakon tog vremena, premazni proizvod, iako se naizgled čini upotrebljivim, gubi svoje karakteristike i utječe na konačni rezultat. Vrijednost se odnosi na 20°C jer temperatura utječe u velikoj mjeri, smanjujući njegovo dizanje.
Osim ako nije drukčije navedeno, općenito se može smatrati da se navedeno vrijeme dvostruko smanjuje ako se temperatura digne za 10°C (dosiući 30°C) i dvostruko se povećava ako se temperatura spusti za 10°C (dosiući 10°C)..

SUŠENJE

Je vrijeme koje je potrebno da se film proizvoda premaza osuši. Podaci navedeni u tehničkom listu, izračunati su u standardnim uvjetima od 20°C i Relativnoj Vlazi od maksimalno 60%; u stvarnosti mogu dakle biti podložni promjenama prema klimatskim uvjetima i debljini nanesenog sloja.

U dvokomponentnim i oksidirajućim proizvodima, sa potpunom polimerizacijom, odnosi se vrijeme koje je potrebno da se kemijska reakcija između komponente A i komponente B (katalizator ili kisik) odvija u potpunosti.

Proizvod je ipak suh prije tog termina, ali se svojstva kemijske i mehaničke otpornosti dostižu tek nakon potpune polimerizacije.

Proces sušenja do faze označene "Saho na dodir" prvenstveno ovisi o (po redoslijedu važnosti i stvarnog utjecaja) o stupnju ventilacije okoliša (viša za proizvode na osnovi vode), dakle od temperature okoliša, i konačno o debljini svakog nanesenog sloja. Posebice za proizvode koji se suše fizički ili oksidacijom, vrijeme sušenja ovisno je o debljini nanesenih slojeva, kako ukupnih tako i pojedinačnih.

Općenito, sloju koji je duplo deblji nego naznačeno, potrebno je 4 puta više vremena od normalnog vremena da se osuši, u jednakim uvjetima ventilacije.

NAPOMENA Vezivanje/polimerizacija općenito nakon sušenja nije potpuna već se postupno dovršava tijekom slijedećih dana i čak tjedana. Premazana izrađevina je u svakom slučaju dostigla stupanj otvrdnjavanja pri

EPOSSIDICO SATINATO Serie 0434

kojemu se ona može micati, brusiti, slagati, ponovno premazivati, pakirati, isporučiti i izložiti vani, ali mnoge njegove karakteristike mogu još varirati, kao što je na primjer kemijska otpornost i tvrdoća (koje imaju tendenciju povećanja) i elastičnost (koja naprotiv ima tendenciju smanjenja). Prema tome, ubrzano testiranje otpornosti (slana magla, mokro, itd.) moraju se obaviti (osim ako nije drukčije navedeno) nakon razdoblja od minimalno 3 tjedna, tijekom kojih premazana površina treba biti držana na stabilnoj temperaturi i relativnoj vlažnosti, kako je opisano u Normi EN ISO 12944-6 točka 5.4 (kao što je definirano standardom ISO 554).

Međupremazni interval: podrazumijeva se minimalno i maksimalno vrijeme potrebno za ponovno premazivanje istim proizvodom ili sa drugim navedenim sustavima.

U slučaju dvokomponentnih proizvoda, moguće je ponovo premazivati nakon maksimalnog intervala, nakon što se izbrusi brusnim papirom i nakon prethodne provjere kompaktibilnosti sustava premazivanja.

NAPOMENA sve vrijednosti vezane sa vrijeme sušenja/polimerizacije ovisne su o debljini nanesenih slojeva i o okolišnim uvjetima gdje se obavlja premazivanje i sušenje, sve do potpune polimerizacije.

Ako nije drukčije navedeno, navedene vrijednosti se odnose na standardne okolišne uvjete (**20°C**) i na preporučene debljine.

Otpornost na temperaturu: označava maksimalnu temperaturu na koju se osušeni film može izložiti bez da podlegne značajnim promjenama u funkcionalnosti. Treba držati na umu da većina boja, kada se izloži visokim temperaturama, ima tendenciju da mijenja izgled, kako na razini stupnja boje tako i glede sjaja. Ako je temperatura konstantna (Radna temperatura°) oko razine blizu maksimalne temperaturu, doći će u svakom slučaju do smanjenja otpornosti (ubrzanog starenja).

Prisutnost vlage u topлом okružju dovodi do daljnog gubitka karakteristike boje, kao što su nagle promjene temperature: u uvjetima velikih promjena temperature dolazi do veće degradacije karakteristika filma.

Navedene temperature se odnose na prozračeni prostor; drukčije je što se tiče uranjanja u vruće tekućine, za koje, ako drukčije nije navedeno, **proizvodni nisu pogodni**.

Prema našim saznanjima informacije sadržane u ovoj publikaciji su točne i precizne i prema tome mogu se smatrati pouzdanim. U svakom slučaju, budući da se radi o uvjetima uporabe koje su izvan naše stroge kontrole, ne podrazumjevaju garanciju sa naše strane; dakle, ne oslobađaju kupca od odgovornosti provjere prikladnosti proizvoda za specifičnu uporabu koja mu je cilj. Ovaj Tehnički list zamjenjuje sve prethodne.