

PRIMOZIN FONDO EPOX Serija 0770

**Opis proizvoda**

Temeljni antikorozivni epoksi poliamidni premaz.

Karakteristike

Poliamid epoksi temelj sa dobrim svojstvom vezivanja i antikorozije, sa dobrom otpornošću na agresivne kemikalije, na osnovi aktiviranog netoksičnog cink fosfata.

Primjena

Kao temeljni premaz za površine od željeza, laganih legura, pocinčanog lima, pjeskarenog čelika gdje je potrebna dobra mehanička i kemijska otpornost. Može se uporabiti kao međusloj na neorganskom cinku i premazati se sustavima epoksida i poliuretana nakon 4 sata u optimalnim uvjetima od 20°C.

Podaci o proizvodu

Osim ako nije drukčije navedeno, podaci o proizvodu se odnose na bijelo.

Sastav	Epoksid-poliamid		
Boja	Usluge Nijansiranja - Ral 9016 - Ral 7035 - *) Sivo 2870		
Viskozitet	Od 6000 do 6500 mPa.s (20°C) A 4 - V 20		
Specifična težina	Od 1,6 do 1,7	g/ml	
Sjaj	Od 10 do 20		
Suha tvar	maseni udio % 76		
	volumni udio% 55		
H.O.S.	g/l	390	
Hlapive organske tvari		maseni udio %	24

**Priprema površine**

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 1)

Površina mora biti savršeno čista, suha, odmašćena i bez hrđe i/ ili okujine. Ako je površina cementna, pobrinite se da nema čestica koje se trebaju ukloniti.

Kod vrlo teških površina, kao što su: sjajni pocinčani lim, inox čelik, termoreaktivni prah, pred-premazan lim, potrebno je obaviti preventivnu mehaničku obradu pripreme kao što je to vrsta blagog pjeskarenja, brušenje brusnim papirom i/ili četkanje.

UVJETI I METODE NANOŠENJA

Preporučuje se nanošenje špricanjem (zračno ili bezračno): moguće je nanošenje sa kistom ili valjkom.

Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 2)

Temperatura nanošenja:

Površina: 12° - 30°C i svakom slu čaju uvijek 3°C iznad Dew Point (točke rosišta)
Okoliš: Min 12°C - Max 30°C

PRIMOZIN FONDO EPOX Serija 0770

Relativna vlaga: 60%

Podaci o nanošenju i preporuke*Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 3)*• **KATALIZATOR EPOX Serija 1600.**Omjer miješanja (A+B)Po težini: 100 + 25
Po volumenu: 68 + 32

Specifična težina katalizirano (A+B): 1.49 g/ml

Suha tvar (A+B) maseni udio % 67
volumni udio % 49

H.O.S. (A+B): g/l 492,5

Hlapive organske tvari (A+B): maseni udio % 33,2

Razrjeđivanje 10% sa Epoksi Razrjeđivačem 981

Viskozitet nanošenja 22-24" Ford cup 4

Pot life 8 sati na 20°C

Debljina vlažnog filma 95 mikrona razrjeđeno

Debljina suhog filma 50 mikrona

Broj slojeva 1

Temperatura sušenja Na zraku na 20°C

Suho na prah 30 minuta

Suho na dodir od 1 do 2 sata

Dubinsko sušenje od 24 do 36 sati

Potpuna polimerizacija 28 dana

Međupremazni interval Min 4 sati - Max 96 sati

Otpornost na temperaturu 80 °C

Teoretska izdašnost (*) 6,6 mq/Kg - 9,8 mq/l

Teoretska prosječna potrošnja 151 g/mq

• **KATALIZATOR EPOX Serija 0918.**Omjer miješanja (A+B)Po težini: 100 + 20
Po volumenu: 73 + 27

Specifična težina katalizirano (A+B): 1.51 g/ml

Suha tvar (A+B) maseni udio % 70
volumni udio % 51

H.O.S. (A+B): g/l 459,5

Hlapive organske tvari (A+B): maseni udio % 30,4

Razrjeđivanje 10% sa Epoksi Razrjeđivačem 981

Viskozitet nanošenja 22-24" Ford cup 4

Pot life 8 sati na 20°C

Debljina vlažnog filma 90 mikrona razrjeđeno

Debljina suhog filma 50 mikrona

Broj slojeva 1

Temperatura sušenja Na zraku na 20°C

Suho na prah 30 minuta

Suho na dodir od 1 do 2 sata

Dubinsko sušenje od 24 do 36 sati

Potpuna polimerizacija 28 dana

Međupremazni interval Min 4 sati - Max 96 sati

Otpornost na temperaturu 80 °C

Teoretska izdašnost (*) 6,8 mq/Kg - 10,3 mq/l

PRIMOZIN FONDO EPOX Serija 0770

Teoretska prosječna potrošnja 147 g/mq

*) **PRIMOZIN SIVO N02870** - U skladu sa Europskom Direktivom 2004/42/EZ
Kategorija B/c Temeljna boja / temelj. GRANIČNA VRIJEDNOST EZ g/l 540 - SADRŽAJ g/l 530

- **KATALIZATOR EPOX Serija 0918.**

Omjer miješanja (A+B)Po težini: 100 + 25
Po volumenu: 69 + 31

Specifična težina katalizirano (A+B):: 1.47 g/ml

Suha tvar (A+B) maseni udio % 68
volumni udio % 50

H.O.S. (A+B): g/l 475,2

Hlapive organske tvari (A+B): maseni udio % 32,3

Razrjeđivanje 10% sa Epoksi Razrjeđivačem 981

Viskozitet nanošenja 22-24" Ford cup 4

Pot life 8 sati na 20°C

Debljina vlažnog filma 90 mikrona razrjeđeno

Debljina suhog filma 50 mikrona

Broj slojeva 1

Temperatura sušenja Na zraku na 20°C

Suho na prah 30 minuta

Suho na dodir od 1 do 2 sata

Dubinsko sušenje od 24 do 36 sati

Potpuna polimerizacija 28 dana

Međupremazni interval Min 4 sati - Max 96 sati

Otpornost na temperaturu 80 °C

Teoretska izdašnost (*) 6,8 mq/Kg - 10 mq/l

Teoretska prosječna potrošnja 147 g/mq

Oprema za nanošenje

Konvencionalna oprema za raspršivanje:

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

Upućivanje na sustave nanošenja

Obratite se našoj službi za tehničku podršku.

Stabilnost na skladištu

1 godinu u izvornim zapečaćenim spremnicima na temperaturi između +5/+30°C

Dostupna pakiranja

20 Kg neto - 4 Kg neto

Upozorenja i preporuke

Proizvod uporabljivati na temperaturama koje nisu niže od 12° - 15°C; važno je da su proizvod i površi na koja se mora obrađivati unutar ovih temperaturnih granica. Ako se proizvod izloži lošem vremenu, ima tendenciju da se smalvi u prašinu bez da pritom izgubi svoje osnovne karakteristike.

Ako je površina koju se treba premazivati različita od onih koje su predviđene u tehničkom listu, prije premazivanja obratite se našem Tehničkom Uredu.

PRIMOZIN FONDO EPOX Serija 0770

Označavanje

Xn - Štetno / N - Opasno za okoliš / F - Lako zapaljivo (pogledajte sigurnosno-tehnički list)

Napomene

(*) **Izdašnost:** izdašnosti koje se podrazumijevaju po sloju, su samo okvirne; uvijek provjerite odgovarajućim praktičnim testom/testiranjem.

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 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 drukčije navedeno, odnose se na temperaturu od otprilike 20°C.

NAPOMENE S OBJAŠNJENJIMA

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.

- **Odmaščivanje:** 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 ljustica hrđe i starih boja, uporabom alata (brusevi, brusni diskovi i papir, metalne četke, strugala, itd.) ručnim ili mehaničkim postupkom. Budući da se ovim postupcima ne uklanjaju masne tvari, najprije treba obaviti postupke odmaščivanja kao što je prethodno opisano.

Stupnjevi mehaničke pripreme površine

- **St2** – uklanjanje piketiranjem, struganjem, brušenjem brusnim papirom i četkanjem metalnom četkom ostataka slabo prijanjajuće okujine, hrđe i drugih stranih tvari.

Nakon obrade, izgled površine je gotovo metalni.

- **St3** – obrada čelične površine 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 kakve male nečistoće moraju se pojaviti kao slabe varijacije boje na površini. Nakon ovog postupka površina je gotovo bijela.
- **Sa3** - Pjeskarenje do izgleda **bijelog metala**, mora dovesti do savršeno čiste metalne površine.

Za vizualnu procjenu podloge prije procesa premazivanja pridržavajte se referentnih fotografija u skladu s normom ISO 8501.

2) Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

Temperatura nanošenja: su granice temperature unutar kojih mora biti površina i zrak okoline gdje se obavlja

PRIMOZIN FONDO EPOX Serija 0770

nanošenje i naknadno sušenje. Obično je naznačeno:

Površina: između + 5°C e + 35°C i svakom slu čaju uvijek 3°C iznad Dew Point (to čke rosišta)

Okoliš: min + 5°C i max + 35°C

Relativna vlaga: 60%

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

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 il leda. Dobro pravilo propisuje da se nanošenje premaza mora provoditi samo na temperaturama koje su najmanje 3°C vi še u odnosu na Dew Point. Postoje tablice koje pomažu u određivanju tih vrijednosti.

3) Podaci o nanošenju i preporuke

Omjer mješanja (A+B): Označava količinu potrebnog katalizatora 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 vage, a kada se na raspolaganju nema mjernih instrumenata, onda se mora izvršiti mjerenje katalize po volumenu (posude za mjerenje) 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 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 *izocijanatomskom 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, prema tome može se mijenjati prema temperaturi i metodi 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 na njega u velikoj mjeri, smanjujući ga prilikom njegovog podizanja.

Osim ako nije drukčije navedeno, općenito se može smatrati da se navedeno vrijeme dvostruko smanjuje ako se temperatura digna za 10°C (dosižu či 30°C) i dvostruko se povećava ako se temperatura spusti za 10°C (dosižu či dakle 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 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) odvije 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 "Suho na dodir" prvenstveno ovisi o (po redoslijedu važnosti i učinkovitog utjecaja) o stupnju ventilacije okoline (viša za proizvode na osnovi vode), dakle od temperature okoline, i konačno o debljini svakog nanesenog sloja. Posebno za proizvode koji se suše fizički ili oksidacijom, vrijeme sušenja ovisno je o

PRIMOZIN FONDO EPOX Serija 0770

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 u sljedećim danima i čak tjednima, Premazana izrađevina je u svakom slučaju dostigla stupanj otvrdnjavanja pri kojemu se može micati, izbrusiti brusnim papirom, slagati, ponovno premazivati, pakirati, otpremiti i izložiti vani, ali mnoge se njene karakteristike još uvijek mogu promijeniti, 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 nanovo premazivati nakon maksimalnog intervala, brušenjem brusnim papirom i prethodnom provjerom kompaktilnosti 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 na razini stupnja sjaja. Ako je temperatura konstantna (Radna temperatura⁹) oko razine blizu maksimalne temperatura, doći će u svakom slučaju do smanjenja otpornosti (ubranog starenja)..

Prisutnost vlage u toplom okruženju dovodi do daljnjeg gubitka karakteristike boje, kao što su skokovi temperatura: u uvjetima velikih temperaturnih promjena 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 prikladni**.

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