

Oznaka: IK-TLUM-201-08

OPIS I SASTAV

Epoksidni, dvokomponentni premaz sa malim procentom organskih rastvarača.

NAMENA

Završni premaz u zaštiti betonskih i čeličnih površina u hemijskoj industriji.

PREPORUČENA UPOTREBA

Antikorozivna zaštita u hemijskim postrojenjima opterećena uticaju gasova, aerosola kiselina ili baza. Premaz je namenjen za AK zaštitu unutrašnjosti rezervoara za naftu i naftne derivate i neke kiseline i baze.

TEHNIČKI PODACI

Zapreminski % čvrste materije (ISO 3233):	92-96%
Maseni % čvrste materije (ISO 3251):	92-96%
Zapreminska masa (ISO 2811):	1,20 ± 0,1 g/cm ³ /20°C
Izdašnost (ISO 2414):	7,2 m ² /kg za nanos debljine 100 μm
Teorijska potrošnja:	135 g/m ² za nanos debljine od 100 μm
Preporučena debljina suvog filma:	100 μm
Vreme rada sa katalizovanim proizvodom:	do 45 minuta (na temperature 20 ± 2°C)
Viskozitet komp. A u stanju isporuke:	Tiksotropan
Interval nanošenje sledećeg sloja:	min 24h, max 48h
Katalizator:	komponenta B Ultra Metal Epoxy kat. MB 703
Težinski odnos komponente A : B	85 : 15

PREPORUČENA DEBLJINA FILMA I TEORIJSKA IZDAŠNOST BOJE

Preporučena debljina filma		Teorijska izdašnost
Suv film	Mokar film (razređen 5%)	
100 μm	115 μm	7,2 m ² / kg
150 μm	170 μm	5,10 m ² / kg
200 μm	230 μm	3,00 m ² / kg

Na potrošnju boje u praksi utiču: način primene, oblik i hrapavost konstrukcije, uslovi pod kojim se nanosi premaz.

Odnos: Mokar film/Suv film = 1 : 1,1.

VREME SUŠENJA

Uslovi na vazduhu pri temperaturi od 20 ± 2°C i relativnoj vlažnosti vazduha 65 ± 5%

- Na prašinu: 3-4 h
- Na dodir: 6-7 h
- Potpuna hemijska otpornost Ultra Metal Epoxy Solid Finish MFS 700 premaz postiže posle 7 - 14 dana od nanosa poslednjeg sloja.

Vreme sušenja drugog sloja premaza zavisi od debljine sloja, atmosferskih i temperaturnih uslova.

Oznaka: IK-TLUM-201-08

OTPORNOST NA TEMPERATURU

Premaz u sistemu je otporan na interval od - 20°C do + 60°C , sa kratkotrajnim temperaturnim skokovima i do + 80°C.

OSOBINE SUVOG FILMA

Izgled: Ravnomerno nanet homogeni premaz sjaja, bez defekata.

Nijansa: Siva

PRIMENA MATERIJALA I PRIPREMA POVRŠINE

Čelične površine: za dobru zaštitu ovih podloga potrebno je da spojevi budu kontinualno zavareni, bez oštih uglova, pojačanja i obruči moraju biti tako spojena da između limova ne ostane prostora za nakupljanje tečnosti. Površine moraju biti bez oksida rđe, cundera, nastalih prilikom valjanja lima. Pojave koje izazivaju odvajanje zaštitnog sloja od površine.

Površina treba da bude pripremljena do minimuma Sa 2½ peskarenjem ili do St3 ručno čišćenje površine. Hrapavost površine mora da bude srednja po ISO 8103 - 1 S40 - 70µm.

Betonske površine: za nove betonske površine je bitno da je odležao 28 dana i da je maksimalna vlaga betona 5%. Malterska obloga betona mora biti hrapava da bi se obezbedilo dobro prijanjanje Ultra metal epoxy solid finish MFS 700 premaza. Oblogu maltera treba pripremiti mešanjem cementa i kvarcnog peska u odnosu 1:3.

Treba izbegavati primenu aditiva koji mogu uticati na prijanjanje premaza. Malter treba da bude homogen i bez ISOLJAVANJA (soli, nitrosoli, lužine..). Što se tiče starih betonskih površina treba odstraniti svaku nečistoću. Nakon toga ako je površina dovoljno dobra i hrapava HEMOPOKS SF se može direktno nanositi. U protivnom površine treba ohrapaviti, sanirati eventualne pukotine epoksidnim kitom. Vlažnost betona ne sme prelaziti 5%.

USLOVI NANOŠENJA PREMAZA

Sve površine moraju biti čiste i suve. Nanosi se na temperature od +10°C do + 35°C. Temperatura podloge mora biti 3°C iznad tačke rose i relativne vlažnosti vazduha maksimalno 70%.

MEŠANJE KOMPONENTI A i B

Prvo dobro izmešati samu komponentu A, posebno dobro izmešati i samu komponentu B. Potom u propisanom odnosu pomešati komponentu A sa komponentom B. Dobro homogenizovati smešu, za mešanje se može koristiti ručni građevinski mikser.

NAČIN NANOŠENJA

Može se nanositi četkom, valjkom, airless pištoljem. Ako se koristi airless pištolj, boju treba razrediti 0 - 5%. Otvor dizne od 0.021" do 0.025", pri pritisku od 250 do 300 atm. Ugao prskanja premaza bira se na osnovu veličine površine koja se boji.

Ako se upotrebljava četka ili valjak, razređivač se koristi prema potrebi aplikacije da bi naneo u odgovarajućoj debljini. (Razređenje za valjak do 5%).

RAZREĐIVAČ

Ultra metal epoxy razređivač MR 700.

Oznaka: IK-TLUM-201-08

PRANJE ALATA

MR 700.

PAKOVANJE

Ultra metal epoxy solid finish MFS 700 komponenta A: 17 kg;

Ultra metal epoxy kat. MB 703 komponenta B: 3 kg.

SKLADIŠTENJE, ROK UPOTREBE

2 godine za odvojene komponente, u originalnoj zatvorenoj ambalaži. Drži se u dobro provetrenim prostorijama na temperaturama od +5 do + 30° C, izvan direktnog uticaja sunčevog zračenja.

SERTIFIKATI

VOC

Maksimalno dozvoljena koncentracija za ovaj proizvod (A/i) 500 g/l. Ovaj proizvod sadrži max 25 g/l.

MERE PREDOSTROŽNOSTI

Ambalaža treba da je obeležena odgovarajućim nalepnicama na kojima su jasno naznačene informacije vezane za bezbedno rukovanje bojom. Za više informacija o opasnosti i zaštiti pri rukovanju bojama, potražiti sigurnosni list proizvoda (MSDS).

NAPOMENA

Kontrola proizvoda se obavlja u vlastitim laboratorijama, kao i u eksternim akreditovanim laboratorijama. Ove informacije su zasnovane na našem dosadašnjem znanju i iskustvima i treba da posluže korisnicima kao preporuka za postizanje najboljih rezultata.

IRKOM d.o.o. ne odgovara za nepravilnu upotrebu proizvoda i nastale posledice.