

Tehnički opis

EPOXYCOAT-AC

2-komponentni antikorozioni epoksidni prajmer

Opis

EPOXYCOAT-AC je dvokomponentni, obojeni epoksidni sistem sa rastvaračem, koji poseduje visoku čvrstoću i otpornost na abraziju. Visoko je otporan na organske i neorganske kiseline, baze, naftne derivate, rastvarače, vodu, morsku vodu, itd. Obezbeđuje odličnu zaštitu od korozije na metalnim površinama.

Klasifikovan je kao proizvod za pojačanu zaštitu od korozije prema EN 1504-7. Sertifikat br. 2032-CPR-10.11.

Primena

EPOXYCOAT-AC se koristi kao aktivni antikorozioni premaz na gvozdanim i čeličnim površinama, a posebno na onim površinama koje ćemo premazivati epoksidnom bojom EPOXYCOAT-W, EPOXYCOAT-VSF, EPOXYCOAT ili EPOXYCOAT-S. Takođe može da se koristi kao samostalni finalni premaz, ukoliko njegova siva ili crveno-braon boja odgovara. Primenjuje se kao zaštita na silosima, čeličnim mostovima, ogradama, metalnim krovovima, cevima, armaturnim šipkama, itd.

Tehnički podaci

Baza:	2-komponentna epoksidna smola
Boja:	RAL 3009 (crvenobraon), RAL 7040 (siva), ostale boje na zahtev
Viskozitet:	350 mPa·s na +23°C
Gustoća (A+B):	1,40 kg/l
Proporcije za mešanje (A:B):	100:13,5
Upotrebljivost:	približno 2,5 h na +20°C
Zapremina čvrstih materija:	~ 69%
Min.temp.očvršćavanja:	+8°C
Prohodnost:	posle 24h na +23°C
Naredni sloj:	nakon 3-24 h na +23°C
Finalna čvrstoća:	nakon 7 dana na +23°C

Adhezivna sila: > 3 N/mm² (tačka pucanja betona)

Smicajna adhezija: Prošao test^{*1}
(čelik sa zaštitnim premazom u betonu) (EN 15184)

Zaštita od korozije: Prošao test^{*2}
(EN 15183)

Temperaturne promene: ≥ 60°C
(EN 12614)

*1: Test se smatra uspešnim ukoliko je veza koja se ostvari korišćenjem premazanih šipki najmanje 80% jačine veze koja se ostvari kada se koriste nepremazane šipke

*2: test se smatra uspešnim ukoliko su premazane zone čelika bez korozije i ukoliko je rđa na ivici pločice <1 mm.

Čišćenje alata:

Alat se nakon upotrebe čisti sa SM-25 rastvaračem.

Uputstvo za upotrebu

1. Podloga

Podloga koju premazujemo treba da bude:

- Suva i stabilna
- Bez materijala koji sprečavaju vezivanje, t.j. bez prašine, trošnih materijala, masnoća, itd.
- Bez rđe ili prljavštine koja sprečava vezivanje.

Zavisno od vrste podloge, priprema se obavlja četkanjem, struganjem, brušenjem, peskarenjem, itd. Potom se sa površine uklanja prašina.

2. Mešanje komponenti

Komponente A (smola) i B (ušvršćivač) su zapakovane u dve odvojene posude u unapred određenoj težinskoj srazmeri. Sva količina komponente B se dodaje u komponentu A. Mešanje 2 komponente treba da traje oko 5 minuta, uz korišćenje miksera sa niskim brojem obrtaja (300 rpm). Važno je da se dobro promeša uz zidove i dno posude, kako bi se postigla ravnomerna disperzija učvršćivača.



EPOXYCOAT-AC

3. Nanošenje - Potrošnja

a) Prajmerisanje

EPOXYCOAT-AC se nanosi valjkom, četkom ili pištoljem u dva sloja. Drugi premaz se nanosi kada se prethodni potpuno osuši, ali unutar perioda od 24 časa.

Potrošnja: 150-200 g/m² po sloju.

Bojenje epoksidnim premazom EPOXYCOAT-W, EPOXYCOAT-VSF, EPOXYCOAT ili EPOXYCOAT-S treba da usledi unutar sledećih 24 sata.

b) Farbanje

EPOXYCOAT-AC se nanosi valjkom, četkom ili pištoljem u 3-4 sloja. Svaki naredni sloj se nanosi tek kad se prethodni osušio, ali unutar 24 časa.

Potrošnja: 150-200 g/m² po sloju.

- Epoksidne slojeve treba zaštititi od vlage tokom prvih 4-6 sati po nanošenju. Vлага može da izbeli površinu i da je u čini lepljivom. Takođe može da omete vezivanje. Izbledele ili lepljive slojeve na delovima površine treba ukloniti struganjem ili brušenjem, i ponovo ih naneti.
- Kada se očekuje period duži od predviđenog između nanošenja dva susedna sloja, ili kada prekrivamo stare epoksidne sisteme, površina mora da se detaljno očisti i ohrapavi pre nanošenja novog sloja.
- Po sušenju EPOXYCOAT-AC je potpuno neškodljiv po zdravlje.
- Pre upotrebe, pažljivo proučite upozorenja i uputstva ispisana na ambalaži proizvoda.

Pakovanje

EPOXYCOAT-AC se isporučuje u garniturama (A+B) od 3 kg i 8 kg, sa komponentama A i B u neophodnoj težinskoj srazmeri.

Rok upotrebe - Skladištenje

12 meseci od datuma proizvodnje ako se čuva u originalnom, neotvorenom pakovanju na temperaturi od +5°C do +35°C. Zaštititi od uticaja direktne sunčeve svetlosti i smrzavanja.

Napomene

- Obradljivost materijala zavisi od temperature. Idealna temperatura za ugradnju je između +15°C i 25°C, tada proizvod vezuje i očvršćava kao što je propisano. Temperature ispod +15°C produžavaju vreme očvršćavanja, a temperature iznad +30°C skraćuju vreme očvršćavanja. U zimskom periodu preporučljivo je blago zagrevanje materijala, dok u letnjem periodu treba skladištiti proizvode u hladnim prostorijama pre ugradnje.
- EPOXYCOAT-AC sadrži rastvarače. Kad se koristi u zatvorenom prostoru, treba obezbediti dobru ventilaciju.
- Vezivanje sukcesivnih slojeva može da bude ozbiljno narušeno dejstvom vlage ili prljavštine.

Ispariva organska jedinjenja (VOC)

U skladu sa Pravilnikom o ograničenjima i zabranama proizvodnje, stavljanja u promet i korišćenja hemikalija ("Sl. glasnik RS", br. 90/2013, 25/2015, 2/2016, 44/2017, 36/2018, 9/2020 i 57/2022) (Tabela A Prilog 3. Deo 1. Lista A), Maksimalno dozvoljene vrednosti sadržaja VOC za proizvod podkategorije j, tipa SB, je 500 g/l (2013) za gotov proizvod.

Gotov EPOXYCOAT-AC proizvod sadrži maksimalno 450 g/l VOC.

EPOXYCOAT-AC

CE

2032

ISOMAT S.A.

17th km Thessaloniki – Ag. Athanasios
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag Athanasios, Greece

10

2032-CPR-10.11

DoP No.: EPOXYCOAT-AC/1834-01

EN 1504-7

Reinforcement corrosion protection product for
uses other than low performance requirements

Shear adhesion: Pass

Corrosion protection: Pass

Glass transition temperature: ≥ 60 °C

Dangerous substances: comply with 5.3

ISOMAT D.O.O.

GRAĐEVINSKA HEMIJA I MALTERI

Prhovačka bb, 22310 Šimanovci, Srbija

T +381 22 222 150 100, F +381 22 215 150 101

www.isomat.rs info@isomat.rs