

KARTA TECHNICZNA

Podkład epoksydowy 2:1



Dwuskładnikowy podkład epoksydowy antykorozyjny o bardzo dobrej trwałości powłoki, o wysokich właściwościach ochronnych i izolujących. Powłoka bardzo dobrze przyczepna do rozmaitych podłoży, wytrzymała mechanicznie i elastyczna. Powłoka odporna na zarysowania, rozprysk średnio agresywnych chemikaliów (roztworów zasad i soli, benzyn i oleju napędowego) oraz na działanie warunków atmosferycznych. Może być bezpośrednio pokrywany lakierami nawierzchniowymi, jak również pracować w systemie mokro na mokro.

PRODUKT DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO !

ZALECANE STOSOWANIE

- ◆ Aktywna ochrona antykorozyjna samochodów osobowych, pojazdów ciężarowych i transportowych.
- ◆ Bardzo dobra przyczepność do stali, stali ocynkowanej, aluminium, laminatów poliestrowych.
- ◆ Do renowacyjnych napraw samochodów.
- ◆ Idealne podłoże gwarantujące wysoką trwałość i doskonały wygląd powłoki lakierowej.
- ◆ Wszędzie tam, gdzie wymagana jest wysoka odporność antykorozyjna.

PODŁOŻE

- ◆ stare powłoki lakierowe,
- ◆ stal,
- ◆ aluminium,
- ◆ stal ocynkowana, powierzchnie ocynkowane,
- ◆ laminaty poliestrowe.

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

KARTA TECHNICZNA

Gęstość (ok.) kg/dm ³	1,3
Przydatność mieszaniny składników do stosowania w 20°C, h	5
Czas utwardzenia powłoki w 20°C, h	12
Czas utwardzenia powłoki w 60°C, h	1
Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości 35μ dm ³ /m ³	0,07
Zawartość substancji nietlotnych (ok.), % wag/mieszaniny	68
VOC (kat. B/3) dopuszczalny, g/l	540
VOC w wyrobie, g/l, zależnie od rozcieńczenia	420-510
Zalecana liczba warstw	1-2

KOLORY

- ◆ Beżowy.

Połysek powłoki: półpołysek

SPOSOBY APLIKACJI

Po otwarciu opakowań należy wymieszać zawartość.

Mieszanka:

Zmieszać składniki w proporcji:	objętościowej	wagowej
Składnik I	2	100
Składnik II	1	30

Po dokładnym wymieszaniu i rozcieńczeniu do lepkości natryskowej nanosić za pomocą pistoletu lakierniczego.

Natrysk bezpowietrzny, pędzel, natrysk powietrzny – po dodaniu 10% - lepkość DINØ 4 – 20-22 s:

- ◆ średnica dyszy 1,2 – 1,6 mm
- ◆ ciśnienie natryskowe 3,0 – 4,0 atm

Zalecane nałożenie 2-3 warstw:

- ◆ wersja do szlifowania: nałożyć 2-3 pojedyncze mokre warstwy, czas na odparowanie rozcieńczalnika 5-10 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.
- ◆ Wersja mokro na mokro: nałożyć 2 pojedyncze warstwy, pozostawiając czas na odparowanie 10-15 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy. Jeżeli czas nałożenia kolejnej warstwy jest dłuższy niż 12 h – należy podkład przeszlifować.
- ◆ Możliwość dotwardzenia podkładu w podwyższonej temperaturze po około 25 min. od nałożenia ostatniej warstwy (czas potrzebny na uzyskanie odpowiedniej rozlewności i wstępne odparowanie rozcieńczalników).

Zalecana ilość rozcieńczalnika do mieszanki 10-15% objętościowych.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Przedsiębiorstwo RANAL Sp. z o.o.

Numer rejestrowy: 000029202

Tel.: +48 34 329 45 03

Łódzka 3

www.ranal.pl

Fax: +48 34 320 12 16

42-240 Rudniki, PL

ranal@ranal.pl

RANAL[®]

KARTA TECHNICZNA

Powierzchnia odtłuszczona - pozbawiona zanieczyszczeń, wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń.

Powłoka przeszlifowana papierem ściernym 120 – 220, wolna od tłuszczu, kurzu, korozji, sucha.

- ◆ Powierzchnia stali sucha, pozbawiona obcych zanieczyszczeń, odtłuszczona - oczyszczona do stopnia czystości co najmniej **Sa 2** (obróbka strumieniowa) dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni zewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej **St 3** (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym wg PN-ISO 12944-4).
- ◆ Stare powłoki lakierowe odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220-P360,
- ◆ Niesezonowane powierzchnie stali ocynkowanej zanurzeniowo i powierzchnie aluminiowe suche, zmatowione drobnoziarnistą włókniną ścierną.
- ◆ Powierzchnie ocynkowane powinny być wolne od wszelkich zanieczyszczeń, produktów korozji cynku. Czyszczenie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, omiatanie ścierniwem lub czyszczenie ręczne z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym.
- ◆ Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.
- ◆ Dla uzyskania odpowiedniej ochrony antykorozyjnej całkowita grubość powłoki nie powinna być mniejsza niż 80 µm.

Informacja dodatkowa:

Zawartość lotnych związków organicznych (LZO) w wyrobach RANAL zgodna z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2007 r. (Dz.U. z dnia 24 stycznia 2007 r.) i Dyrektywą UE 2004/42/CE z dnia 21 kwietnia 2004 r.

WARUNKI PODCZAS MALOWANIA:

- ◆ minimalna temperatura podłoża 5°C,
- ◆ powierzchnia o temperaturze powyżej punktu rosy (uniknięcie kondensacji)
- ◆ wilgotność względna powietrza najwyżej 85%,
- ◆ sprawna wentylacja.

TRWAŁOŚĆ WYROBU

Podkład: 24 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu w temp. 5-35°C.

Utwardzacz: 12 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu w temp. 5-35°C.

PRZEPISY BHP

Zgodnie z Kartą Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej dla danego wyrobu.

UWAGA! Wyrób do profesjonalnego stosowania w przemyśle. Informacje dotyczące bezpieczeństwa stosowania wyrobu zawarte są w Karcie Charakterystyki.

KARTA TECHNICZNA**OPAKOWANIE**

Art. Nr	Pojemność	Ilość w opak.	Waga opak., kg
11301 (podkł.)	1 l		
11302 (utw.)	0,5 l		
11301-1 (kpl.)	0,5+0,25 l		

Podane informacje są oparte na starannych laboratoryjnych badaniach i długoletnim doświadczeniu. Mocna pozycja na rynku nie zwalnia nas ze stałej kontroli jakości naszych wyrobów. Jednak nie odpowiadamy za efekty końcowe przy nieprawidłowym ich użyciu.