

## TECHNICKÝ LIST

Dátum revízie : 01.07.2019

**Názov, označenie:** Farba epoxidová dvojzložková základná zinkfosfátová

**EPONAL**

**S 2300**

JK 246 231 01

PN 112 360 93

### Popis:

Disperzia antikorózneho pigmentu a plnidiel v roztoku strednemolekulárnej epoxidovej živice a zmesi rozpúšťadiel s prídavkom aditív.

### Použitie:

S 2300 sa používa ako základný antikorózný náter kovových podkladov (oceľ, hliník, mosadz, zoxidovaný pozink) v prostrediach s koróznou agresivitou C3 - C5.

Nepoužívať na nátery prichádzajúce do priameho styku s potravinami, krmivami, pitnou vodou a na natieranie detského nábytku a hračiek.

### Riedidlo:

S 6300

### Tvrdiaca prísada:

S 7300 pre vytvrdzovanie pri teplote prostredia  $> 10^{\circ}\text{C}$

objemový tužiaci pomer 2,5 obj. dielov S 2300 : 1 obj. diel S 7300

hmotnostný tužiaci pomer 100 hmot. dielov S 2300 : 25 hmot. dielov S 7300

S 7301 pre vytvrdzovanie pri teplote prostredia  $0 - 10^{\circ}\text{C}$

objemový tužiaci pomer 6 obj. dielov S 2300 : 1 obj. diel S 7301

hmotnostný tužiaci pomer 100 hmot. dielov S 2300 : 10 hmot. dielov S 7301

### Fyzikálna a technická charakteristika výrobku v natuženom stave:

#### VOC

0,290 kg/kg

#### TOC

0,166 kg/kg

#### objemová sušina

52 - 54 % obj.

#### hmotnostná sušina

71 % hm.

#### hustota:

1,43 g/cm<sup>3</sup>

#### kategória:

OR A.j

#### hraničná hodnota VOC:

500 g/l

#### maximálny obsah VOC produktu:

< 500 g/l

## Technické údaje o výrobku :

### Vlastnosti v dodávanom stave:

- teoretická výdatnosť.....4 - 6 m<sup>2</sup>/kg, resp. 6 – 9 m<sup>2</sup>/l  
pri hrúbke 60 –80 µm

### Zasychanie pri 60 –80 µm

tvrdiaca prísada S 7300

podmienky zasychania 23<sup>0</sup>C/50 % rel. vlhkosť

- suchý na dotyk 2 h
- suchý na manipuláciu 6 h

tvrdiaca prísada S 7301

podmienky zasychania 23<sup>0</sup>C/50 % rel. vlhkosť

- suchý na dotyk 1 h
- suchý na manipuláciu 3 h

### Vlastnosti hotového náteru po 24 h od nanosenia:

- priľnavosť..... st. 0-1
- tvrdosť kyvadlom.....najmenej 15 %
- krycia schopnosť.....st.1 -2
- ohyb cez trň Ø 3 mm .....vyhovuje
- odolnosť vhlbením.....najmenej 5 mm
- vzhľad..... matný

### Odporúčaný stav podkladu:

- bez mastnoty, vlhkosti a iných nečistôt
- otryskanie na stupeň čistoty Sa 2 1/2
- minimálna teplota pri aplikácii +10<sup>0</sup> C (pri použití tvrdiacej prísady S 7301 0<sup>0</sup> C)
- relatívna vlhkosť vzduchu v rozmedzí 30 – 70 %
- teplota podkladu najmenej 3<sup>0</sup> C nad rosným bodom

### Predúprava čerstvo pozinkovaných plechov:

- čistenie 5% vodným roztokom amoniaku s prídavkom saponátu ( napr. na 1 l vody pridať 50 ml čpavkovej vody (25%-nej) a 50 ml saponátu), dôkladne rozotierať po podklade do vytvorenia peny
- oplach čistou vodou (napr. pomocou wacky)
- dokonalé vyschnutie podkladu

### Pokyny k aplikácii :

#### štetec

odporúčané riedidlo S 6300  
objem riedidla 5-10 %

#### striekanie NT

odporúčané riedidlo S 6300  
objem riedidla 10-20 %

#### striekanie VT

odporúčané riedidlo S 6300  
objem riedidla 0-5 %  
tryska X 13-15  
tlak 15 MPa

**Príklad postupu:****Náter na kov (ocel):**

- podklad otryskaný na čistotu Sa 2 ½, najneskôr do 2 h po otryskaní sa naniesie náter
- 1 krát **S 2300** 60 - 80 µm
- 1 krát U 2094 60 µm  
alebo
- 1 - krát **S 2300** 60 - 80 µm
- 1 - krát S 2324 100 µm
- 1 - krát U 2094 60 µm

**Nanášanie, riedenie, čistenie náradia:**

Nanáša sa striekaním alebo štetcom. Náter zasychá po natužení. Pred aplikáciou sa musí farba dokonale premiešať odo dna obalu. Tuží sa v predpísanom pomere a potom riedi podľa spôsobu aplikácie riedidlom S 6300. Natužená a nariadená zmes sa po premiešaní nechá odstáť cca 15 min., aby zložky zreagovali a vyrchali vzduchové bubliny. Životnosť natuženej a nariadenej zmesi je najmenej 4 h., pripravuje sa preto také množstvo natuženej zmesi, ktoré sa dá počas tejto doby spracovať. Vysoká vlhkosť vzduchu a nízka teplota prostredia predlžuje zasychanie a môže byť príčinou rôznych chýb náteru. Na vzduchu zaschnutý náter vytvrdzovaný tvrdiacou prísadou S 7300 v podmienkach 23/50 je možné pretrieť ďalšou vrstvou po cca 12 h. Pre aplikácie pri nízkych teplotách sa používa tvrdidlo S 7301. Pri použití tvrdidla S 7301 v podmienkach 23/50 je možné pretrieť náter po cca 1,5 hod..

Nesprávny pomer tuženia má podstatný vplyv na zhoršenie úžitkových vlastností náteru. Náradie sa čistí riedidlom S 6300, C 6000 alebo prípravkom P 8500.

**Balenie:**

podľa aktuálnej ponuky

**Podmienky skladovania:**

Neskladovať spoločne s požívatinami a krmivami.

Skladovať v pôvodných, dobre uzatvorených obaloch pri teplote +5 až +25<sup>0</sup> C v suchom a vetranom sklade bez priameho účinku slnečného žiarenia, ktorý zodpovedá predpisom pre skladovanie horľavých kvapalín.

**Stupeň horľavosti:**

Je uvedený v KBÚ.

**Spôsob likvidácie odpadu:**

Je uvedený v KBÚ.

**Bezpečnosť a hygiena pri práci:**

Je uvedená v KBÚ.

**Údaje o výrobcovi a dovozcovi - distribútorovi:**

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7

919 04 Smolenice

Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636  
Infocentrum: +421/33/5560 555  
www.chemolak.sk  
marketing@chemolak.sk  
priemysel@chemolak.sk

### **Upozornenie**

Tieto informácie a uvedené doporučená vychádzajú zo skúšobných výsledkov, pozorovaní alebo skúseností získaných pri špeciálne definovaných skúškach. Príklady náterových postupov nie sú záväzné, je potrebné ich prispôbiť Vaším skutočným podmienkam a potrebám, oblasti použitia a podmienkam pri spracovaní - aplikácií. Užívatelia zodpovedajú za správne použitie výrobku a musia zvážiť všetky faktory a podmienky, ktoré môžu ovplyvniť konečnú kvalitu povrchovej úpravy.

Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov v technicko-propagačných materiáloch bez predchádzajúceho upozornenia.