



PLUS EP-JR19 HS

POPIS

2K-epoxidový, jednovrstvý, vysokosušivý, velmi odolný epoxidový nátěr s nízkým obsahem VOC. Disperze organických a anorganických pigmentů a plniv v roztoku epoxidové pryskyřice s přísadami aditiv, organických rozpouštědel, korozních inhibitorů a pigmentů.

CHARAKTERISTIKA A DOPORUČENÉ POUŽITÍ

- Určen pro základní, mezivrstvé i vrchní, protikorozní nátěry železa, litiny a neželezných kovů (zinek, hliník, měď, aj.), dále pro nátěry betonových podlah v průmyslovém prostředí.
- Obsahuje účinné antikorozi pigmenty.
- Tolerantní k předúpravě povrchu (ruční či mechanické čištění na min. St 2)
- Velmi dobrá odolnost vůči mechanickému a chemickému namáhání.
- Vhodný pro povrchovou úpravu OK trvale ponořených ve vodě.
- Při dlouhodobém vlivu UV-záření má tendenci křídovat (pro exteriér doporučeno kombinovat s polyuretanovou vrchní barvou).
- Odolný do +160°C suchého tepla a do +60°C vlhkého tepla
- Částečně odolný potřísnění zředěnými oxidujícími kyselinami (např. H₂SO₄) a krátkodobě odolný vůči ponoření ve zředěných neoxidujících kyselinách (např. HCl), alkáliích a solích.
- Vysoce nanášivá barva (až 150 μm DFT airless stříkáním).
- Výrobek je vhodný jako součást ochranného nátěrového systému do korozního prostředí C3, C5.
- Oblasti použití: stavební, strojírenský, energetický a chemický průmysl, dopravní a manipulační technika, aj.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Objem sušiny

cca 70 ± 2% (natužená směs)

Obsah sušiny

cca 80 ± 2% (základní složka)

Specifická hmotnost

1,5 ± 0,15 kg/litr (natužená směs)

Poměr tužení

Základní složka PLUS EP-JR19 HS 6 hmotnostních dílů 4 objemových dílů
Tvrdivo ozn. HODEPOX TR19 1 hmotnostních dílů 1 objemový díl

Zpracovatelnost natužené směsi

Minimálně 5 hodin při teplotách do 23°C.

Teoretická vydatnost

Doporučené aplikační tloušťka		Teoretická vydatnost
mokrý film	teoretická DFT	
57 μm	40 μm	17,5 m ² /litr
214 μm	150 μm	4,7 m ² /litr

Praktická vydatnost závisí na způsobu nanášení, aplikačních podmínkách, dále pak na tvaru a drsnosti podkladu.

Doba zasychání (při 23°C, RV 50%)

(DFT 40 μm)	+10°C	+23°C
Zaschlý na zaprášení	4 hod	2 hod
Zaschlý na dotek	6 hod	3 hod
Suchý k manipulaci	12 hod	5 hod
Interval přelakování epoxidy	7,5 hod	3 hod
Interval přelakování PUR	12 hod	5 hod
Chemicky vytvrzený	po 14 dnech	po 7 dnech

Zasychání a intervaly přetírání závisí na tloušťce filmu, teplotě, relativní vlhkosti, cirkulaci vzduchu a aplikační technice. Zvýšená relativní vlhkost, příp. snížená teplota zasychání prodlužují.

Kryvost

St.1 (DFT 40 μm v jednom nástřiku)

Přilnavost

st. 0 (železo, korozivzdorná ocel, zinek, hliník)

Stupeň lesku

Hedvábně lesklý (30-60%, dle odstínu, úhel měření 60°)

Odstíny

standardně: červenohnědý, šedá antracit

dále barevná škála dle RAL a jiných vzorníků na objednávku.



PLUS EP-JR19 HS

Podmínky nanášení	Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.
Příprava podkladu	<p>Odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. (ISO 12944-4).</p> <p>Ocelové povrchy: V případě povrchů trvale ponořených ve vodě, abrazivně otryskejte na stupeň Sa 2½., v ostatních případech upravte podklad na stupeň St 2.</p> <p>Zinkované povrchy: Aplikujte lehké otryskání nekovovými otryskávacími prostředky, např. křemičitým pískem, k zajištění požadované drsnosti (SaS, SFS 5873). Po otryskání musí mít povrch stejnoměrně matný vzhled, zinkový povlak nesmí být porušen. Pokud nelze metodu použít, zdrsňte povrch ručně.</p> <p>Žárově pozinkované povrchy se nejprve doporučují „poprášit“ barvou zředěnou 20% ředidla (objemově) a poté metodou „mokrý do mokrého“ aplikovat vlastní základovou vrstvu.</p> <p>Hliníkové povrchy: Vhodným způsobem zajistěte zdrsnění povrchu..</p> <p>Povrchy z korozivzdorné oceli: Broušením povrch zdrsňte nebo aplikujte metodu abrazivního ometení.</p> <p>Betonové povrchy opatřené základním nátěrem: Beton musí být vyzrálý, min. 4 týdny starý. Relativní vlhkost betonu nesmí přesáhnout 97%. Nečistoty a nerovnosti, případně olej, či výkvěty odstraňte broušením, sanační frézou, nebo tryskáním. Praskliny, trhliny a póry vyspravte směsí připravenou ze zředěné barvy a jemného suchého křemičitého písku. Nanášení: 2 - 3 x PLUS EP-JR19 HS.</p>
Způsob aplikace	<p>Před použitím nejprve promíchejte barvu PLUS EP-JR19 HS. Následně do ní pomalu vmíchejte tužidlo HODEPOX TR19 v objemovém poměru 1 díl tužidla na 5 objemových dílů barvy. Míchejte ručně, nebo strojně s použitím nízkých otáček, aby nedošlo k napěnění směsi. Takto připravenou směs se doporučuje aplikovat po cca 10 min. Prodleva mezi smícháním složek a vlastní aplikací je důležitým technologickým krokem, neboť základní složka a tužidlo potřebují ke vzájemné chemické reakci jistý minimální časový prostor. Natuženou směs není vhodné nechávat na přímém slunci nebo u jiných zdrojů tepla, výrazně se tím zkracuje její životnost.</p> <p>V závislosti na klimatických podmínkách a způsobu aplikace upravte viskozitu natužené směsi ředidlem HODEPOX R00 dle potřeby (vzduchové stříkání cca 20% objemově, airless stříkání 5-7% objemově, štětec, váleček cca 10-15% objemově).</p>
Ředidlo pro úpravu viskozity NH	ozn.HODEPOX R00
Čištění náradí	Ředidlo HODEPOX R00, S6300, nebo C6000
Skladování	12 měsíců v uzavřených originálních obalech při teplotě 5-25°C. Chraňte před přímým slunečním světlem. Skladujte v suchých, chladných dobře větraných prostorech. Udržujte v bezpečné vzdálenosti od tepelných zdrojů.
VOC natužené směsi	245 g/l (0,170 kg/kg)
TOC natužené směsi	190 g/l (0,135 kg/kg)
VOC aplikační směsi	Max VOC barvy připravené v aplikačním stavu (barva + tužidlo + 20 obj.% ředidla) je <500 g/l
ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ ZAŘAZENÍ	Obaly jsou opatřeny štítky s bezpečnostními údaji, které by měly být dodrženy. Další informace o nebezpečných vlivech a ochraně jsou podrobně uvedeny v bezpečnostních listech. Bezpečnostní list je k dispozici na vyžádání.

Údaje obsažené v tomto dokumentu vychází z příslušné podnikové normy, z aktuálních znalostí a zkušeností. Parametry výrobku jsou uváděny převážně formou průměrných hodnot. Skutečné hodnoty parametrů daného výrobku a jejich povolená rozpětí jsou součástí příslušného atestu kvality. Výrobce nepřebírá zodpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím výrobku a za postupy zpracování, které jsou mimo jeho vliv a kontrolu. Výrobce si vyhrazuje práva na případnou změnu či doplnění údajů, proto nejsou odběratelé a zpracovatelé zbaveni povinnosti ověřit si jejich aktuálnost.