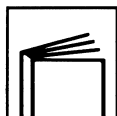




2.704.040x

2.704.040x Antykorozyjne podkłady epoksydowe



OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowe, antykorozyjne podkłady epoksydowe, 2.704.0400 w kolorze beżowym oraz 2.704.0401 w kolorze szarym, dzięki zawartości **diortofosforanu tricynku** zapewniają wysoką odporność na działanie agresywnych czynników obecnych w środowisku przemysłowym.

Podkłady 2.704.0400x mogą być aplikowane na żeliwo, stal i stal fosforanowaną, a ponadto, po wcześniejszej konsultacji z działem technicznym PPG można je aplikować na podłoża z aluminium oraz na stal cynkowaną galwanicznie.

Jest odpowiedni do aplikacji metodą konwencjonalną, oraz przy użyciu wyposażenia do aplikacji pod wysokim ciśnieniem (w osłonie powietrza lub bezpowietrznie).

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Podłoże

Żeliwo
Goła stal
Stal śrutowana
Stal cynkowana
Aluminium

Przygotowanie

Szlifować P80 – P120 (na sucho) lub poddać obróbce strumieniowo-ściernej.
Szlifować P80 – P120 (na sucho), z podłoża należy usunąć pył i ewentualne zanieczyszczenia.
Sa 2.5, zgodnie z normą ISO 8501-1, aż do uzyskania profilu o chropowatości na poziomie około 30 µm.
Przed aplikacją produktu skontaktować się z przedstawicielem działu technicznego PPG Industries.
Szlifować P280 – P320. Przed aplikacją produktu skontaktować się z przedstawicielem działu technicznego PPG Industries.

Uwaga! Nie aplikować produktu na podkłady wytrawiające lub na podkłady syntetyczne.

ODTŁUSZCZANIE I OCZYSZCZANIE POWIERZCHNI

Dokładnie odtłuścić i oczyścić podłoże z rdzy, soli oraz innych zanieczyszczeń z podłoża przy pomocy odpowiednich zmywaczy (zgodnie z ISO12944-4).

Produkt aplikować niezwłocznie po zakończeniu procesu przygotowania powierzchni, aby uniknąć zanieczyszczenia podłoża. Nie należy pozostawiać oczyszczonej powierzchni na następny dzień. W innym przypadku należy dokładnie odtłuścić i zmyć podłoże przed aplikacją.

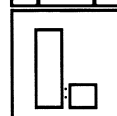
WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

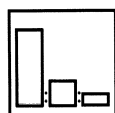


PRZYGOTOWANIE MIESZANINY

Podkład aktywować, jeśli to możliwe, według dokładnie wymierzonych proporcji wagowych. W przypadku dozowania według proporcji objętościowych, należy używać wyłącznie dedykowanych opakowań wraz odpowiednią linijką mieszalniczą. W przypadku użycia pojemnika z zaznaczonymi proporcjami dozowania, należy upewnić się, że wskazane procenty wypełnienia wskazują prawidłowe proporcje mieszania.



Właściwe proporcje dozowania spoiwa z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem podano w sekcji **AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE** bieżącej karty technicznej.

AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE**AIRLESS / BEZPOWIETRZNIE
AIRMIX / W OSŁONIE POWIETRZA****KONWENCJONALNIE**

Proporcje mieszania (wagowo):

	2.704.040x	1000	2.704.040x	1000
Podkład	2.704.040x	1000	2.704.040x	1000
Utwardzacz	9-020 *	100	9-020 *	100
Rozcieńczalnik	Nie jest wymagany **		Nie jest wymagany **	

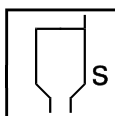
Proporcje mieszania (objętościowo):

	2.704.0400	6	2.704.0400	6
Podkład	2.704.0400	6	2.704.0400	6
Utwardzacz	9-020 *	1	9-020 *	1
Rozcieńczalnik	Nie jest wymagany **		Nie jest wymagany **	

* W procesie aplikacji podkładu do szlifowania opcjonalnie zastosować utwardzacz 9-025.

** Dopasować lepkość dodając 0.5 – 1 % rozcieńczalnika 1-410. Opcjonalnie, podczas aplikacji w wysokich temperaturach lub przy aplikacji na dużych powierzchniach zastosować wolny rozcieńczalnik do epoksydów 1-400.

Powstałą mieszaninę należy dokładnie wymieszać przed aplikacją, a następnie aplikować na odpowiednio przygotowaną i oczyszczoną powierzchnię.



Żywotność mieszanki, w 20°C:

4 godz.

4 godz.

Idealna lepkość mieszanki, w 20°C

50 – 60 s. / DIN4

50 – 60 s. / DIN4

12 s. / DIN6

12 s. / DIN6

USTAWIENIA PISTOLETU

Dysza

Ø 11 - 15

Ø 1.8 mm

Ciśnienie

Airless 80 -100 bar

2.0 – 3.5 bar **

Air mix 80 – 100 bar

Air cup (Air mix) 3.5 bar

** Zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia.

**APLIKACJA**

Liczba warstw

2

2



Odparowanie między warstwami, w 20°C

15 minut

15 minut

**CZASY SCHNIĘCIA**

Pyłosuchość, w 20°C

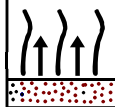
6 – 12 minut

6 – 12 minut

Do przenoszenia, w 20°C

1 godz.

1 godz.



Suchy na wskroś, wygrzewanie w 60°C

30 minut

30 minut

Całkowita grubość suchego filmu

70 – 100 µm

70 – 100 µm

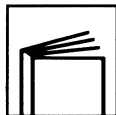
Czasy schnięcia są uzależnione od temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych. Należy przewidzieć czas potrzebny na osiągnięcie przez wygrzewany element wskazanej temperatury wygrzewania.

KOLEJNA WARSTWA / NASTĘPNY PRODUKT

W systemie mokro na mokro można aplikować dowolny 2-składnikowy lakier nawierzchniowy Selemix, po upływie, co najmniej 60 minut schnięcia na powietrzu w 20°C.

W systemie do szlifowania można aplikować po upływie, co najmniej 16 godzin schnięcia w 20°C, jednakże nie później niż przed upływem 48 godzin od poprzedniej aplikacji.

W przypadku konieczności aplikacji innego lakieru nawierzchniowego niż produkt marki Selemix należy skontaktować się z przedstawicielem działu technicznego PPG Industries.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE**Fabryczne opakowanie**

Kod produktu	Kod krótki	Gęstość (Kg/L)	Cząstki stałe, wagowo (%)	Cząstki stałe, objętościowo (%)	Cząstki lotne, wagowo (%)
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
2.704.0400	-	1.59	72.3	53.0	27.7
2.704.0401	-	1.55	75.1	57.6	24.9
1.959.4020	9-020	0.92	49.7	46.4	50.3
1.959.4025	9-025	0.92	50.1	49.6	59.9
1.911.1400	1-400	0.91	0	0	100
1.991.1410	1-410	0.87	0	0	100

Mieszanina gotowa do aplikacji

Do natrysku	Proporcja dozowania	Gęstość (Kg/L)	Cząstki stałe, wagowo (%)	Cząstki stałe, objętościowo (%)	Cząstki lotne, wagowo (%)
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
2.704.0400	6:1	1.49	70.3	51.8	29.7
2.704.0401	6:1	1.46	72.8	56.4	27.2

Podane wartości mogą się różnić w zależności od koloru i dokładności dozowania poszczególnych komponentów docelowej mieszanki.

DANE TECHNICZNE PRODUKTU

Teoretyczna wydajność, m²/l

Mieszanka	Proporcja dozowania	50 µm	75 µm	100 µm	125 µm
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
2.704.0400	6:1	10.4	6.9	5.2	4.1
2.704.0401	6:1	11.3	7.5	5.6	4.5

* przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i wskazanych wyżej rekomendowanej grubości powłoki. Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

**TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE**

Deklarowany minimalny okres przydatności produktu, w przypadku przechowywania w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, zgodnie z instrukcjami karty charakterystyki

Podkład epoksydowy 48 miesięcy, od daty produkcji *
Utwardzacze i rozcieńczalniki 48 miesięcy, od daty produkcji *

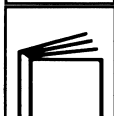
* Przechowywane w oryginalnie zamkniętym opakowaniu.



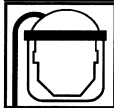
Temperatura magazynowania: 0 do 35°C. Jednakże, w celu uniknięcia ryzyka przemrożenia PPG Industries Poland Sp. z o.o. zaleca magazynowanie w temperaturze powyżej 5°C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniających. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

**CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA**

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Zapoznać się z informacjami na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.selemix.com.



Marka **SELEMIX SYSTEM** jest własnością PPG Industries.



PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie), ul. Bodycha 47 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,
Tel: +48 227 533 0 10, Faks: +48 227 533 013.