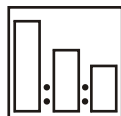


FE20 EPOGUARD 2K HS ETS

Opis:

2K podkład epoksydowy, o bardzo dobrych właściwościach wypełniających, do szlifowania. Dobra przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych oraz dobre właściwości izolacyjne. Przeznaczony do pokrywania powierzchni metalowych w przemysłowych procesach technologicznych, w procesie budowy nadwozi pojazdów i do zabezpieczeń konstrukcji stalowych w standardowych warunkach środowiska.



100 FE20 EPOGUARD 2K HS ETS
33 CE009 EPOCAT

Na potrzeby aplikacyjne można użyć do:
15 RE001 EPOTHINNER



Podstawowe surowce:

FE20 EPOGUARD 2K HS ETS	- żywice epoksydowe
CE009 EPOCAT	- żywice amidowe
RE001 EPOTHINNER	-reduktor do układów epoksydowych



Przygotowanie powierzchni:

Śrutowanie SA 2,5 , piaskowanie.
Szlifowanie na sucho papierem P280
Po szlifowaniu, do oczyszczenia powierzchni należy zastosować -
ASSR Antystatic Silicon Remover - antystatyczny zmywacz silikonowy



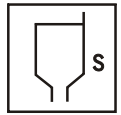
Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze

1,6-1,8 mm dysza
2,5 bar na wejściu
do pistoletu



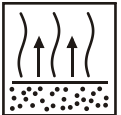
Aplikacja i cieniowanie

2- pełne warstwy
Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania
drugą pełną warstwę



Lepkość natryskowa:

26 s Kubek Forda nr 4 w temp. 20 C



Czas odparowania

18 min

Trwałość po zmieszaniu:

6 godz. w temp. 20 C



Czas schnięcia

12 godz. 20 C
60 min. 60 C



40-60 min
50-70 cm odległość
fale krótkie



Zalecamy stosowanie właściwych środków osobistych

Rekomendujemy maski zasilane powietrzem z kompresora

FE20 EPOGUARD 2K HS ETS

brenen.pl

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
Konwencjonalny	1,6 - 1,8 mm	3,5-4 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech grawitacyjny	1,6 - 1,8 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech ssący	1,8 - 2,0 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
Natrysk hydrodynamiczny Airmix lub Airless	0,28 mm	120-140 bar na wejściu do pistoletu

Grubość powłoki:

Według rekomendowanej aplikacji - 120-180 um

Suszenie:

	20 C °	60 °C	Promiennik IR (fale krótkie) odległość 50-70 cm
Czas odparowania		5-8 min	5-8 min
Pyłosuchość	60 min	10 min	2-3 min
Możliwość manipulacji	8 godz	30 min	8-10 min

Uwaga:

po suszeniu w temperaturze 60 °C i promiennikiem IR należy wystudzić obiekt do temperatury otoczenia przed przystąpieniem do dalszych czynności technologicznych.

Czasy suszenia podane dla rekomendowanej aplikacji i zalecanej temperatury obiektu.

Temperatura obiektu podczas suszenia nie może przekroczyć 100 °C.

Polerowanie:

Nie polerujemy

Wydajność:

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, między innymi: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metody nakładania, warunki pracy oraz przede wszystkim grubości powłoki itp.

Przy rekomendowanej aplikacji wydajność teoretyczna 3m²/l lub 1,8m²/kg.

Czyszczenie sprzętu:

Rozcieńczalniki do mycia pistoletów, rozcieńczalnik nitrocelulozowy.

Rekomendujemy rozcieńczalnik do myjek i mycia sprzętu

lakierniczego **RC001 CLEANSOL**



FE20 EPOGUARD 2K HS ETS

brenen.pl

Lotne Związki Organiczne (VOC) :

Lakier spełnia wymagania Dyrektywy UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004 roku, wg której limit wynosi 540 g/l VOC z mieszanki gotowej do użycia. Zawartość VOC dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 420 g/l.

Przechowywanie:

Przechowuj produkt szczelnie zamknięty.
Unikaj dużych różnic temperatur.
Temperatura przechowywania 15-20 °C.
Okres magazynowania 12 miesięcy.

Przepisy BHP:

Wyłącznie do profesjonalnego użytku.
Sprawdź etykietę produktu.
Użytkownik tego produktu jest zobowiązany do przestrzegania ustawowo obowiązujących w danym kraju przepisów BHP i postępowania z odpadami.

Informacje i sugestie zawarte w tej instrukcji wynikają z naszego doświadczenia i przeprowadzonych badań. Zapewniamy, że nasze produkty posiadają najwyższą jakość. Nie bierzemy odpowiedzialności za wpływ na rezultat końcowy czynników będących poza naszą kontrolą. Klient ponosi odpowiedzialność za właściwy dobór produktów do określonej sytuacji i warunków jakimi dysponuje.

Zapoznaj się z Kartą Charakterystyki FE20