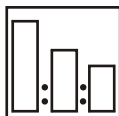


# FE04 EPOGUARD 2K HS

## Opis:

2K podkład epoksydowy, o bardzo dobrych właściwościach wypełniających, zarówno do szlifowania jak i do stosowanie w metodzie mokro na mokro.

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 **FE04 EPOGUARD 2K HS**  
33 **CE009 EPOCAT FAST**

Na potrzeby aplikacyjne można użyć do:

20 RE001/RE002 EPOTHINNER FAST/STANDARD



### Podstawowe surowce:

FE04 EPOGUARD 2K HS

- żywice epoksydowe

CE009 EPOCAT FAST

- żywice poliamidowe

RE001 EPOTHINNER FAST

- reduktor do układów epoksydowych

RE002 EPOTHINNER STANDARD

- 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

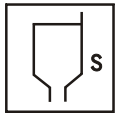
do pistoletu



### Aplikacja i cieniowanie

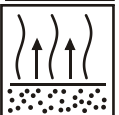
2- pełne warstwy

Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania drugą pełną warstwę



### Lepkość natryskowa:

24 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

# FE04 EPOGUARD 2K HS

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 3m<sup>2</sup>/l lub 1,8m<sup>2</sup>/kg.

## Czyszczenie sprzętu:

Rozcieńczalniki do mycia pistoletów, rozcieńczalnik nitrocelulozowy.

Rekomendujemy rozcieńczalnik do myjek i mycia sprzętu

lakierniczego **RC001 CLEANSOL**



## FE04 EPOGUARD 2K HS

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 Fe04