

CHARAKTERYSTYKA

Farba epoksydowa do gruntowania, pigmentowana pigmentem płatkowym, grubopowłokowa, tiksotropowa, utwardzająca się w niskich temperaturach (do -10°C), dwuskładnikowa: składnik I o symbolu 7423-077-XX0, składnik II o symbolu 8222-077-000. Powłoka z półpołyskiem, elastyczna, twarda i odporna na działanie niszczących czynników mechanicznych. Powłoka odporna na działanie wody, roztworów soli i alkaliów, ropy naftowej, oleju opałowego, napędowego i silnikowego, benzyny oraz niektórych rozpuszczalników organicznych. Powłoka odporna na działanie czynników występujących przy ochronie katodowej konstrukcji. Pod wpływem promieniowania słonecznego odcień powłoki może ulec zmianie.

ZASTOSOWANIE

Do gruntowania:

- kadłubów statków stalowych,
- konstrukcji stalowych, stalowych natryskiwanych cieplnie, aluminiowych lub betonowych eksploatowanych w atmosferze morskiej, nadmorskiej i przemysłowej,
- konstrukcji stalowych, aluminiowych, żeliwnych lub betonowych narażonych na działanie niszczących czynników mechanicznych.

Do samodzielnego zabezpieczenia:

- konstrukcji i elementów stalowych, stalowych natryskiwanych cieplnie, aluminiowych lub betonowych w budownictwie w przypadku, gdy nie są wymagane wysokie walory dekoracyjne powłoki,
- stalowych zbiorników na szereg mediów chemicznych, między innymi: wodę, ścieki, produkty ropopochodne,
- ładowni i powierzchni wewnętrznych na statkach.

WŁAŚCIWOŚCI

Gęstość (około), g/cm^3	1,5
Temperatura zapłonu (nie niżej niż), $^{\circ}\text{C}$	18
Zalecana grubość pojedynczej powłoki, μm	100
Zalecana grubość pojedynczej warstwy, μm	160
Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości $100\mu\text{m}$, dm^3/m^2	0,16
Zawartość substancji nietlotnych (około), % obj.	65
Zalecana liczba warstw	1 - 4
LZO, g/dm^3	350

Podane dane mogą nieznacznie różnić się dla różnych kolorów jak również z tytułu normalnych odchyłek produkcyjnych.

KOLOR

250 - czerwony tlenkowy	860 - szary jasny
420 - zielony soczysty	990 - czarny

**PRZYGOTOWANIE
PODŁOŻA**

- Zaleca się, przed czyszczeniem, zmycie powierzchni wodą z dodatkiem detergentu OLICLEAN 123 prod. OLIVA, a następnie spłukanie czystą wodą.
- Powierzchnia stalowa sucha, pozbawiona tłuszczu i soli, oczyszczona do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1, co najmniej Sa 2½ dla powierzchni zanurzonych lub co najmniej St 3 wg PN-ISO 8501-1 dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej St 2½ wg PN-ISO 8501-1. Powierzchnie porowate dodatkowo zagruntowane rozcieńczoną farbą EPINOX 77. Najwyższą odporność chemiczną i mechaniczną uzyskuje powłoka farby nakładana bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone strumieniowo do stopnia czystości co najmniej Sa 2½ wg PN-ISO 8501-1.
- Powierzchnia stalowa uprzednio zagruntowana odpowiednią farbą do czasowej ochrony sucha i pozbawiona zanieczyszczeń. Miejsca przekorodowań, uszkodzeń mechanicznych i termicznych oraz miejsca, w których powłoka wykazuje wady lub objawy destrukcji oczyszczone do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1 Sa 2 dla powierzchni zanurzonych, St 3 dla powierzchni zewnętrznych nadwodnych. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie tych miejsc do stopnia czystości co najmniej St 2. Nieuszkodzona powłoka farby EPIWELD lekko omieciona ścierniwem (dla powierzchni zanurzonych) lub zszorstkowana mechanicznie (dla powierzchni zewnętrznych). Powierzchnia sucha, pozbawiona tłuszczu, kurzu i soli.
- Powierzchnia farby epoksydowej do gruntowania sucha, bez śladów korozji, soli, tłuszczu i kurzu.
- Powierzchnia aluminiowa sucha, korzystnie zmatowiona, pozbawiona produktów korozji, soli, tłuszczu i kurzu.
- Powierzchnie stalowe natryskiwane cieplnie suche i zagruntowane natychmiast po metalizacji, zanim nastąpi jakakolwiek kondensacja, cienką warstwą rozcieńczonej farby EPIWELD CZERWONY lub EPINOX 77.
- Powierzchnia betonowa po minimum 28 dniach dojrzewania (w 20°C), o odpowiedniej wytrzymałości, czysta, bez rys, występow i szczelin, pozbawiona tzw. mleczonek cementowego, oczyszczone strumieniowo lub szczotką drucianą. Podłoże suche (wilgotność max. 4%), pozbawione tłuszczu, soli, pyłu, kurzu i wtrąceń. Przed malowaniem właściwym powierzchnia zagruntowana rozcieńczonym lakierem EPINOX 12.

**PRZYGOTOWANIE
FARBY**

Składnik I dokładnie wymieszać, a następnie zmieszać ze składnikiem II wg następującej proporcji:

	wagowo	objętościowo
składnik I	100	100
składnik II	12	20

Farba nadaje się do użycia po dokładnym wymieszaniu składników.

Farba stosowana do gruntowania powierzchni porowatych powinna być rozcieńczona przez dodatek do 20% rozcieńczalnika 564.

Minimalna temperatura farby przygotowanej do malowania 15°C.

Czas przydatności mieszaniny skł. do stosowania:

w 30°C	- 1,5 h,
w 20°C	- 3,5 h,
w 10°C	- 5 h,
w 0°C	- 10 h.

METODY NAKŁADANIA Natrysk bezpowietrzny, pędzel. Przy malowaniu pędzlem może być konieczne nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania zalecanej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrzego:

średnica dyszy	0,48 - 0,63 mm
ciśnienie w dyszy	20 - 25 MPa

ROZCIĘNCZANIE

Nie jest wymagane. W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu) użyć rozcieńczalnik 564 (patrz Informacja Techniczna).

Do mycia aparatury: rozcieńczalnik 564.

WARUNKI PODCZAS MALOWANIA

Warunki podczas malowania i utwardzania powłoki:

- minimalna temperatura podłoża: -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- minimalna temperatura farby +15°C,
- temperatura otoczenia nie niżej niż: -10°C,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 95%,
- dobra wentylacja.

Czas schnięcia (w 20°C):

pyłosuchość	- 2 h,
na dotyk	- 5 h,
do transportu	- 10 h.

Czas do nałożenia kolejnych warstw:

temperatura	20°C	10°C	5°C	0°C	-5°C
najkrótszy	5h	6h	9h	14h	24h
najdłuższy	nieograniczony*				

Podane czasy dotyczą powłoki o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia.

*Należy przyjąć jako zasadę, że nieograniczony czas do nakładania kolejnych warstw odnosi się w pierwszym rzędzie do powłok farby EPINOX 77. W przypadku eksploatacji powłoki w agresywnym środowisku oraz nakładania farb nawierzchniowych, zwłaszcza systemów innych niż epoksydowe, z uwagi na większą wrażliwość tych wyrobów na zanieczyszczenia podłoża, czas do nakładania kolejnych warstw powinien być jak najkrótszy.

Czas pełnego utwardzania powłoki:

temperatura	20°C	10°C	5°C	0°C	-5°C
najkrótszy	2 dni	3 dni	6 dni	12 dni	18 dni

NASTĘPNE WYMALOWANIA

Farby nawierzchniowe EPINOX, farby winylowe, akrylowe lub poliuretanowe OLIVA. System powłokowy EPINOX 77 o minimalnej łącznej grubości 300µm można stosować jako samodzielne wymalowanie wewnętrznej powierzchni zbiorników

**INFORMACJA
DODATKOWA**

- Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od przeznaczenia i rodzaju konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 80 do 200 μm . Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.
- Pojedyncza powłoka o grubości 160 – 200 μm (grubość warstwy 250 – 320 μm) może być stosowana do samodzielnego zabezpieczania wewnętrznych powierzchni np. ładowni jednostek pływających.
- W przypadku eksploatacji powłoki w warunkach agresywnych zaleca się jak najlepsze przygotowanie powierzchni i nakładanie kolejnych powłok przed całkowitym utwardzeniem poprzednich warstw.
- Należy pamiętać, że podwyższenie stopnia czystości podłoża powoduje wydłużenie okresu trwałości pokrycia malarskiego.

TRWAŁOŚĆ WYROBU

12 miesięcy od daty produkcji.

UWAGA!

W czasie aplikacji i schnięcia powłoki wydzielają się palne i szkodliwe dla zdrowia substancje. Należy unikać wdychania par i mgły produktu oraz kontaktu wyrobu z oczami i skórą. Stosować tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Szczegółowe informacje na temat substancji niebezpiecznych, i związanych z nimi zagrożeń podane są w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych, które zamieszczone są na naszej stronie internetowej.

Informacje w instrukcji, oparte na badaniach laboratoryjnych i naszym doświadczeniu, podajemy z zamiarem ułatwienia pracy naszym Klientom. Odstępstwa od instrukcji prosimy uzgadniać z Serwisem Technicznym OLIVA. Określenia techniczne zawarte w instrukcji objaśniono we wstępie do katalogu. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany instrukcji bez uprzedniego zawiadomienia.