



## PHENGUARD 935

Revize: 11/2013

Datum vydání: 11/2012

## Údaje o výrobku

**Dvousložkový vysokosušinný fenolicko-epoxidový podkladový nátěr s polyamidovým tužidlem**

## Vlastnosti

- druhý nátěr nádrží v systému Phenguard
- vynikající odolnost proti řadě chemikálií včetně organických kyselin, alkoholů, potravinářských olejů, tuků (v závislosti na obsahu volných mastných kyselin) a rozpouštědel
- maximální flexibilita skladovaných látek
- nízká absorpce skladovaných látek
- dobrá odolnost proti horké vodě
- dobré aplikační vlastnosti, výsledný hladký povrch
- certifikován Lloyd's Register

## Barevné odstíny

růžový

## Lesk

polomatný

## Fyzikální údaje při 20°C

Hustota:

1.7g/cm<sup>3</sup>

Obsah sušiny:

66% ± 2 %

Obsah těkavých látek (VOC):

max. 191g/kg (směrnice 1999/13/EC, SED)

max. 315g/l (cca 2,6 lb/gal) (UK PG6/23(92) příloha 8)

Doporučená tloušťka suché vrstvy:

100 μm\*

Teoretická vydatnost:

6,6 m<sup>2</sup>/l při 100 μm\*

Suchý na dotyk:

2 hodiny

Interval pro aplikaci dalšího nátěru:

min. 24 hodin\*

(data pro komponenty)

max. 21 dnů\*

\*viz další informace

## Skladovatelnost

nejméně 12 měsíců na chladném a suchém místě

## Příprava povrchu a podmínky pro aplikaci

- základní nátěr Phenguard 930
- podklad musí být před a v průběhu aplikace Phenguard 935 perfektně suchý a zbaven nečistot
- teplota povrchu: 3 - 50°C

## Specifikace systému

- námořní
- na nádrže

# PHENGUARD 935

## Návod k použití

- objemový poměr tužení: **88 dílů báze : 12 dílů tužidla**
- k dosažení správné aplikační viskozity je ideální teplota natužené směsi : > 15°C
- při nižších teplotách je pro dosažení optimální viskozity nutno produkt přiředit vhodným ředidlem
- vyšší obsah rozpouštědel zvyšuje riziko stékání nátěru a může vést ke zpomalenému vytvrzování
- ředidlo přidávejte po smíchání komponentů

## Indukční doba

- povolená minimální indukční doba před použitím

25°C – 10 min.
20°C – 15 min.
15°C – 20 min.

## Zpracovatelnost

4 hodiny při 20°C

\*viz další informace

## Vysokotlaké

Doporučené ředidlo

Thinner 91-92

## stříkání

Objem ředidla

0 - 10% směsi v závislosti na požadované DFT a aplikačních podmínkách

Ústí trysky

cca 0,46-0,53 mm (0,018-0,021 palce)

Tlak v trysce

15 MPa (cca 150 barů, 2176 p.s.i.)

## Pneumatické

Doporučené ředidlo

Thinner 91-92

## stříkání

Objem ředidla

0 – 10% směsi v závislosti na požadované DFT a aplikačních podmínkách

Ústí trysky

2,0 mm

Tlak v trysce

0.3 MPa (cca 3 bary, 44 p.s.i.)

## Štětec / Váleček

- pouze pro místní opravy a pásové nátěry
- Thinner 91-92
- 0-5 %

## Mycí ředidlo

Thinner 90-53

## Další informace

### DFT a teoretická vydatnost

DFT v $\mu\text{m}$	100	125
Teoretická vydatnost ( $\text{m}^2/\text{l}$ )	6,6	5,3
- max. možná DFT pro nátěr štětcem		60 $\mu\text{m}$

## PHENGUARD 935

### Doby přetíratelnosti

- produkty Phenguard 935

teplota podkladu	10°C	15°C	20°C	30°C	40°C
min. interval	36 hod.	32 hod.	24 hod.	16 hod.	12 hod.
max. interval	28 dnů	25 dnů	21 dnů	14 dnů	7 dnů

- podklad musí být zcela suchý a zbaven nečistot

### Zasychání

**Tabulka zasychání pro Phenguard nátěrový systém na zásobní nádrže před uskladněním látek bez označení 4, 7, 8 nebo 11, odpadní vodu a mořskou vodu.**

teplota podkladu	
10°C	14 dnů
15°C	14 dnů
20°C	10 dnů
30°C	7 dnů
40°C	5 dnů

- minimální doby vytvrzování systému Phenguard na zásobnících před uskladněním látek **s označením 4, 5, 8 a 11**: minimálně 3 měsíce
- ohledně vytvrzování zásobníků před transportem kontaktujte prodejce
- pro transport metanolu a vinyl acetonu je nezbytné nátěr zapečetit temperováním, toto nelze nahradit 3 měsíčním provozem s neagresivním nákladem
- zabezpečte adekvátní ventilaci v průběhu aplikace a vytvrzování
- výkon použitého systému je silně závislý na stupni vytvrzení první vrstvy, proto je doba mezi prvním a druhým nátěrem prodloužena ve srovnání s intervalem mezi druhým a třetím nátěrem (viz. tabulka přetíratelnosti)

**Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)**

10°C	6 hod.
20°C	4 hod.
30°C	1,5 hod.

### Ochranné pomůcky

- jsou doporučovány rukavice a respirátor
- tento produkt obsahuje organická rozpouštědla, při manipulaci a aplikaci dodržujte zásady bezpečnosti práce a zabraňte vdechování výparů a přímý kontakt s kůží.

## PHENGUARD 935

**Celosvětová dostupnost** Cílem PPG Protective and Marine Coatings je zaručit dostupnost materiálů ve stejné kvalitě po celém světě. V důsledku vládních nařízení a norem je však někdy nutné receptury produktů upravit tak, aby vyhovovali daným podmínkám. V tomto případě jsou k dispozici alternativní technické listy.

**Bezpečnostní listy**

- Bezpečnostní listy barev a ředidel si vyžádejte u lokálního dodavatele PPG Protective and Marine Coatings – Spectrum-Franěk s.r.o.
- Tento produkt obsahuje organická rozpouštědla, při manipulaci a aplikaci dodržujte zásady bezpečnosti práce a zabraňte vdechování výparů a přímý kontakt s kůží.

*Tento technický list není doslovným překladem originálu. Údaje v něm obsažené jsou postačující ke správné přípravě, aplikaci a úschově dané nátěrové hmoty. V případě nejasností či potíží při práci s touto nátěrovou hmotou se obraťte na zástupce firmy PPG v ČR – Spectrum Franěk s.r.o.*



Janovská 4  
466 05 Jablonec n/N  
Czech Republic  
Tel. +420 483 36 86 11  
Fax. +420 483 36 86 88  
E-mail: [spectrum@spectrum-franek.cz](mailto:spectrum@spectrum-franek.cz)