

VIGOR EP 535 NF

POPIS

Dvousložkový epoxidový základ a mezivrstva s polyamidovým tužidlem

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- základ na ocel a přes původní nátěry
- přilnavý na původní nátěry: syntetické nátěry, chlorkaučuk, epoxidy, polyuretany
- dobrá odolnost proti nárazu a otěru
- vhodný pro hůře předupravené podklady
- vysokovrstvá aplikace
- vhodný do systému pro ponor
- kompatibilní s řízeným katodickým ochranným systémemřování na okolní natřenou plochu
- certifikace ACQPA 25072
- schválení EDF / AREVA / COGEMA / CEA
- neobsahuje ethylbenzen

BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- šedý, červenohnědý, off-white, aluminium a RAL odstíny (pouze na objednávku)
- polomatný (cca. 10 - 25 % lesk)

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou ke stříkání (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1,5 kg/l
Objemová sušina	65 ± 2%
VOC	max. 321,0 g/l max. 189,0 g/kg (Directive 1999/13/EC)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	60 - 180 µm
Teoretická vydatnost	10,8 m ² /l při 60 µm DFT, 3,6 m ² /l při 180 µm DFT
Doba schnutí pro manipulaci	7 hodin
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 7 hodin pro další vrstvu, 11 hodin pro přelakování PUR Maximálně: 18 měsíců pro další vrstvu, 2 měsíce pro přelakování PUR
Doba schnutí na dotek	4 hodiny

VIGOR EP 535 NF

Balení a skladovatelnost	20L (Báze 15 l / Tužidlo 5 l) 24 měsíců, Skladovat mezi 5 - 35 °C, Datum zpracovatelnosti vyznačen na etiketě
---------------------------------	--

Poznámky:

- Čti DODATEČNÉ POZNÁMKY - Teplotní odolnost

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Předúprava povrchu

- Typ povrchu: ocel; ocel s původním nátěrem, základovaná ocel, starší galvanizované povrchy
- na OCEL
výborné antikorozi vlastnosti: očištění na stupeň ISO Sa 2½, kotvící profil (Rz) 50 - 75 µm
dobré antikorozi vlastnosti: očištění na stupeň ISO Sa 2 nebo St 2
- na STÁVAJÍCÍ NÁTĚRY (syntetické, epoxidy, polyuretany, chlorkaučuk)
očistit od nečistot a odmastit
sweepování nebo omytí tlakovou vodou
korodovaná místa očistit na St 2 / St 3
- na ZÁKLAD
doporučený základ: VIGOR ZN 302 SR (SIGMAFAST 302)
- na STARŠÍ GALVANIZOVANÉ POVRCHY
očistění od mastnoty, nečistot a zbytků solí
korodovaná místa očistit na St 2 / St 3

Teplota povrchu a podmínky aplikace

- Teplota povrchu při automatické aplikaci by měla maximálně +40 °C.
- Teplota povrchu během aplikace a vytvrzování musí být nejméně 3 °C nad rosným bodem.
- Teplota okolního prostředí během aplikace: 0 až +40 °C.

Poznámka: Relativní vlhkost (RH) během aplikace max. 85%. Teplota povrchu během aplikace ideálně nad 15 °C.

SPECIFIKACE SYSTÉMU - PŘELAKOVATELNOST

- ev. další vrstva VIGOR EP 535 NF
- FREITANE 520 / 550 / 580

NÁVOD K POUŽITÍ

Míchací poměr (objemově): báze 75% : tužidlo 25% (3:1)

- Teplota jednotlivých komponent by měla být vyšší než 15 °C.
- Před přidáním tužidla bázi důkladně promíchejte.
- Postupně přidejte tužidlo.
- Důkladně míchejte, dokud není směs zcela homogenní.
- V případě potřeby přidejte Ředidlo č. 2 (v závislosti na zasychání a teplotě povrchu).



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

VIGOR EP 535 NF

Doba zpracovatelnosti (Pot life)

2 hodiny při 20 °C

Štětce DFT 60 - 100 µm**Doporučené ředidlo**

THINNER 2

Poměr ředění

0 - 5 %

Tryska

-

Doporučený tlak

-

Váleček DFT 60 - 80 µm**Doporučené ředidlo**

THINNER 2

Poměr ředění

0 - 5 %

Tryska

-

Doporučený tlak

-

Airless (Vysokotlaká aplikace) DFT 80 - 180 µm**Doporučené ředidlo**

THINNER 2

Poměr ředění

0 - 10 %

Tryska

cca. 0,49 - 0,64 mm (0,019 - 0,025 inch)

Doporučený tlak

150 bar (15,0 MPa)

Čistící ředidlo

THINNER 2

VIGOR EP 535 NF

DODATEČNÉ POZNÁMKY

Teplotní odolnost	
Teplota (suché teplo)	
80 °C	dlouhodobě
100 °C	krátkodobě

Poznámky:

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- Veškeré bezpečnostní pokyny k barvě a ředidlům najdete v příslušných bezpečnostních listech (MSDS).
- Vzhledem k tomu, že se jedná o rozpouštědlovou barvu, je třeba se vyvarovat nadýchání výparů a mlhy vzniklé při stříkání a kontaktu mokré barvy s pokožkou a očima.

CELOSVĚTOVÁ DOSTUPNOST

PPG PMC se vždy snaží zajistit celosvětovou dostupnost konkrétního produktu. Vzhledem k rozdílné legislativě je ovšem nutně produkt v určitém regionu mírně modifikovat. V této situaci je k dispozici alternativní produkt a technický list.

ODKAZY

OMEZENÍ ODPOVĚDNOSTI

Údaje uvedené v tomto technickém listu vycházejí z přesných laboratorních testů a louží pouze jako vodítko. Všechna doporučení nebo návrhy týkající se použití produktů, které předložilo PPG PMC, ať už v technické dokumentaci nebo jako odpověď na konkrétní dotaz či jinak, vycházejí z údajů, které jsou podle našich nejlepších znalostí spolehlivé. Produkty a informace jsou určeny pro uživatele, kteří mají odpovídající znalosti a dovednosti v obalstí průmyslu. Je odpovědností koncového uživatele určit vhodnost produktu pro zamýšlené použití.

PPG PMC nemá možnost kontrolovat kvalitu, podmínky podkladu ani mnoho jiných faktorů, které ovlivňují použití a aplikaci produktů. Proto PPG PMC nepřijímá žádnou zodpovědnost za ztráty, škody nebo poškození vyplývající z tohoto technického listu (pokud neexistuje písemná dohoda, která stanoví jinak).

Údaje zde obsažené podléhají obměně v důsledku zkušeností z praxe a neustálého vývoje produktů. Tento technický list nahrazuje a ruší všechna předchozí vydání, a proto je odpovědností uživatele ověřit si před aplikací produktu platnost tohoto dokumentu.

Francouzský originál tohoto dokumentu je nadřazen nad jakýkoliv jeho překlad.

VÁŠ DODAVATEL MATERIÁLŮ PPG PMC

Spectrum Franěk, s.r.o.

Janovská 4, 466 05 Jablonec nad Nisou (CZ)

Tel.: +420 483 368 611, Mobil: +420 602 487 600, Email: spectrum@spectrum-franek.cz

www.spectrum-franek.cz



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™