



DURA-PLATE® 3326 EG-H

EPOXIDOVÝ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM SUŠINY PRO OCHRANU OCELI

Revize 07/2023 Vydání 1

POPIS PRODUKTU

Dvoukomponentní epoxidový nátěr s nízkým obsahem rozpouštědel a vysokou pevností, dobrou odolností proti oděru a nárazu.

Nízký obsah rozpouštědel podle směrnice o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců barev (VdL-RL 04).

- Vysoká chemická odolnost vůči vodě, agresivním odpadním látkám a odpadním vodám a široké škále chemikálií, zejména roztokům solí a kyselinám vznikajícím při biologických procesech
- Vysoká difuzní odolnost
- Velmi dobrá přilnavost k ocelovým povrchům
- Možnost detekce porů v nátěru

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Lze použít jako antikoroziční nátěr pro ocelové povrchy v těžkém korozním prostředí. Vhodné zejména pro vnitřní nátěry kalových vyhnívacích nádrží, kompostovacích nádrží a zásobníků procesní vody, odpadní vody a chemikálií, jakož i potrubí chladicí vody a bioplynových stanic.

Vhodné také jako robustní antikoroziční nátěr pro použití v průmyslovém prostředí, např. pro potrubní mosty, výrobní linky a jako vnější nátěr nádrží a potrubí, strojů a jiných zařízení.

TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU

Objem sušiny: 75 ± 2 % (ISO 3233-3)

Hmotnost sušiny: 88 ± 2 %

VOC: 228 g/l stanoveno prakticky podle standardu o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců nátěrových hmot (VdL-RL 04).
177 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel.
93 g/kg dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel (GB).

Odstíny: Štěrková šedá přibl. RAL 7032 a zelená přibl. DB 601

Bod vzplanutí: Báze: 32 °C, tužidlo: 30 °C

Čistič/ředidlo: Cleaner 26 (na čištění)
Ředidlo Thinner E+B, max. 5 % pro úpravu viskozity.
Ředění ovlivňuje množství VOC, odolnost proti stékání a tloušťku nátěru.

Velikost balení: Dvoukomponentní materiál dodávaný v samostatných baleních, která se před použitím smíchají:
16 kg (8,4 litru) po smíchání.
Objem se liší podle odstínu a hustoty.

Směšovací poměr: 100 dílů báze na 23 dílů tužidla (hmotnostně)
100 dílů báze na 26 dílů tužidla (objemově)

Hustota: 1,9 kg/l (může se lišit podle odstínu).

Skladovatelnost: 2 roky od data výroby, skladovat v originálně uzavřených obalech v chladném a suchém prostředí.

Doporučené způsoby aplikace:

Bezvzduchový nástřik, štětec a váleček

Typická tloušťka:

Doporučená tloušťka na jednu vrstvu		
	Typická	Maximální vrstva bez stékání
Suchá	250 µm	500 µm
Mokrá	333 µm	666 µm
Teoretická spotřeba*	0,633 kg/m ² 0,333 l/m ²	
Teoretická vydatnost*	1,58 m ² /kg 3,00 m ² /l	

* Tento údaj nezohledňuje drsnost povrchu, nerovnoměrnou aplikaci, prostřik ani ztráty v nádobách a zařízeních.

Tloušťka nátěru se liší v závislosti na účelu použití a požadavcích specifikace.

Doba zpracovatelnosti:

+20 °C	+30 °C
90 min	45 min

Doba zpracovatelnosti závisí na teplotě a objemu.



DURA-PLATE® 3326 EG-H

EPOXIDOVÝ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM SUŠINY PRO OCHRANU OCELI

Revize 07/2023 Vydání 1

PRŮMĚRNÁ DOBA SCHNUTÍ

Pro tloušťku suché vrstvy 250 µm:

	+20 °C
Suchý na dotek:	4 hodiny
Pro další nátěr	12 hodin
Pěší provoz	12 hodin

Maximální doba pro přetírání je 48 hodin při 20 °C. Před dalšími aplikacemi je nutné odstranit veškeré nečistoty. V případě delšího přetírání intervalu je nutné povrch abrazivně omést (sweeping). Plné vytvrzení: Plná mechanická a chemická odolnost po 7 dnech při teplotě + 20 °C.

Uvedené údaje jsou pouze orientační. V úvahu je třeba vzít také faktory, jako je proudění vzduchu, tloušťka vrstvy a relativní vlhkost.

PŘÍPRAVA POVRCHU

Dbejte na to, aby povrchy, které mají být opatřeny nátěrem, byly čisté, suché a zbavené všech povrchových nečistot, jako jsou oleje, mastnota, rez, aby byla zajištěna dobrá přilnavost.

Odstranění kovového rozstříku po svařování, broušení svárů a přesah svárů podle normy DIN EN 14879-1.

Ocelové povrchy musí být očištěny tryskáním na Sa 2½ podle ISO 8501-1 (ISO 12944-4).

Průměrná drsnost povrchu Rz ≥ 50 µm.

MÍCHÁNÍ

Složku A velmi důkladně promíchejte mechanickým míchadlem (začněte pomalu, pak zvýšte otáčky na přibližně 300 ot/min). Opatrně přidejte složku B a obě složky velmi důkladně promíchejte (včetně stěn a dna nádoby). Míchejte nejméně 3 minuty, dokud nevznikne homogenní směs. Aby nedošlo k nesprávnému promíchání, smíchaný materiál doporučujeme přelit do čisté nádoby a krátce znovu promíchat dle výše uvedeného popisu. Při míchání a manipulaci s materiálem vždy používejte ochranné brýle, vhodné rukavice a další ochranné prostředky.

PODMÍNKY APLIKACE

Teplota podkladu musí být nad +10 °C a nejméně o 3 °C nad rosným bodem.

Teplota materiálu musí být vyšší než +10 °C.

Relativní vlhkost vzduchu musí být nižší než 80 %.

APLIKAČNÍ ZAŘÍZENÍ

Následující informace jsou pouze orientační. Pro dosažení co nejlepších aplikačních vlastností může být nezbytné upravit tlak a velikost trysky. Zařízení před použitím vždy propláchněte schváleným čistícím prostředkem. Veškeré ředění musí být v souladu s předpisy týkajícími se VOC a mělo by reflektovat aktuální klimatické a aplikační podmínky.

Bezvzduchový nástřik (airless)

Jednotka: Výkonné airless zařízení

Velikost trysky: 0,38–0,58 mm (0,015–0,023 palce)

Úhel paprsku: 40–60°

Provozní tlak: min. 180 bar (2600 psi)

Stříkací hadice: Ø 10 mm (¾ palce), max. 20 m
+2 m s Ø zmenšeným na 6 mm (¼ palce)

Teplota materiálu a zařízení nejméně + 15 °C. Vyjměte síta.

Výše uvedené údaje o bezvzduchovém nástřiku (airless) jsou pouze orientační.

Volbu trysky a provozního tlaku ovlivňuje délka a průměr hadic, teplota barvy, tvar a velikost povrchu. Obecně platí, že provozní tlak by měl být co nejnižší při zachování dostatečné atomizace barvy.

Protože se podmínky mohou zakázku od zakázky lišit, je na zodpovědnosti aplikátora, nastavit stříkací zařízení tak, aby dosahovalo co nejlepších výsledků.

V případě pochybností se obraťte na zákaznický servis společnosti Sherwin-Williams.

Štětce a válečky

Produkt je vhodný i k nanášení štětcem a válečkem. V jedné vrstvě lze dosáhnout tloušťky suchého filmu přibližně 150 µm. Aby byla výsledná tloušťka suché vrstvy při nanášení štětcem či válečkem stejná jako při nanášení nástřikem, může být nutné aplikovat více vrstev.

Zkouška pórovitosti

Pomocí vhodného vysokonapěťového detektoru, např. Fischer-POROSCOPE® s plochou elektrodou (gumový jazýček). Zkušební napětí 5 V na 1 µm tloušťky nátěru.

Vícenásobné provádění zkoušek pórovitosti má negativní vliv na dielektrickou pevnost. To je třeba vzít v úvahu při plánování opakovaných zkoušek.



DURA-PLATE® 3326 EG-H

EPOXIDOVÝ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM SUŠINY PRO OCHRANU OCELI

Revize 07/2023 Vydání 1

DOPORUČENÉ SYSTÉMY

Ocel

2–3× Dura-Plate® 3326 EG-H (250 µm na vrstvu)

DALŠÍ POZNÁMKY

Doby schnutí, vytvrzování a zpracovatelnosti jsou pouze orientační.

Epoxidové nátěry – aplikace za vyšších teplot:

Materiál by v době míchání neměl překročit teplotu 35 °C. Používání natužené hmoty po uplynutí doby zpracovatelnosti může vést ke snížení jejích adhezních vlastností a to i přesto, že se materiál stále jeví jako použitelný. Naředění natužené hmoty tento problém nevyřeší. Pokud je tento nátěr aplikován za teploty vzduchu nebo podkladu nad 40 °C, mohou se v nátěrovém filmu vyskytnout vady jako suchý střík, bublinky, krátery apod.

Chemická odolnost:

Odolnost vůči různým médiím. Obraťte se na společnost Sherwin-Williams.

Teplotní odolnost:

Suché teplo do přibl. +100 °C.

V případě vyšších teplot se obraťte na zákaznický servis Sherwin-Williams.

Číselné hodnoty vztahující se k fyzikálním vlastnostem se mohou u jednotlivých výrobních šarží mírně lišit.

OCHRANA ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Informace o bezpečném skladování, manipulaci a použití tohoto výrobku naleznete v jeho bezpečnostním listu.

ZÁRUKA

Přestože všechna prohlášení o našich produktech (ať už v tomto technickém listu nebo jinde) jsou podle našeho nejlepšího vědomí správná a přesná, nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou nebo stavem podkladu, podmínkami aplikace ani mnoha dalšími faktory, které ovlivňují použití a aplikaci našeho produktu ve Vašem konkrétním případě.

O vhodnosti výrobku v konkrétních podmínkách aplikace nebo zamýšleného použití rozhodujete výhradně Vy. Obsah tohoto dokumentu a všech ústních nebo písemných prohlášení, která již byla nebo budou v souvislosti s předmětem tohoto dokumentu učiněna, a to včetně všech návrhů vhodných produktů a navrhovaných metod použití, technických údajů a dalších informací o produktu, je pouze výsledkem testů nebo zkušeností získaných během kontrolovaných nebo definovaných podmínek, a je proto poskytován pouze pro obecné informační účely.

Bez výslovné písemné dohody s Vámi neneseme odpovědnost za jakoukoli ztrátu nebo škodu, ať už z titulu smlouvy, deliktu (včetně nedbalosti), porušení zákonné povinnosti, zkresení, nesprávného prohlášení nebo z jiného důvodu, která vznikla na základě tohoto dokumentu nebo těchto prohlášení, nebo v souvislosti s nimi.

Vylučujeme odpovědnost za jakákoli explicitní nebo implicitní prohlášení, záruky nebo garance (včetně implicitních záruk prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní účel), ale nic v tomto prohlášení o vyloučení odpovědnosti nevylučuje ani neomezuje naši odpovědnost za úmrtí nebo zranění osob v důsledku nedbalosti z naší strany, podvodu nebo podvodného uvedení v omyl z naší strany, ani žádnou jinou odpovědnost, kterou nelze podle zákona vyloučit ani omezit.

Na všechny dodávané produkty a poskytované technické poradenství se vztahují naše standardní podmínky prodeje, jejichž znění byste si měli vyžádat a pečlivě prostudovat.

Tento dokument může být čas od času upravován a aktualizován a po vytištění není kontrolován. Je odpovědností uživatelů, aby se ujistili, že mají k dispozici nejnovější verzi – najdete ji na adrese:

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Je-li tento produktový list přeložen, byla jako zdroj použita anglická verze. V případě jakýchkoli dotazů nahlédněte do hlavní anglické verze, kterou naleznete na adrese: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.