









Karta techniczna

PROTECT 360

Podkład epoksydowy antykorozyjny

WŁAŚCIWOŚCI			
<p>PODKŁAD EPOKSYDOWY PROTECT 360 – podkład antykorozyjny, zapewniający znakomitą ochronę powierzchni stalowych dzięki wysokojakościowym żywicom i aktywnym dodatkom zapobiegającym korozji. Przeznaczony zarówno do renowacji samochodów, jak i intensywnie eksploatowanych pojazdów ciężarowych czy autobusów. Posiada bardzo dobrą przyczepność do różnych podłoży i świetne właściwości izolacyjne. Może być bezpośrednio pokrywany lakierami nawierzchniowymi. Podkład może być stosowany w proporcjach mieszania 1+1 z utwardzaczem H 5950 lub w proporcji mieszania 4+1 z utwardzaczem H 5960. Przy proporcji mieszania 1+1 z utwardzaczem H 5950 można pracować w systemie mokro na mokro.</p>			
PRODUKTY POWIĄZANE			
H 5950	Utwardzacz do podkładu epoksydowego.		
H 5960	Utwardzacz do podkładu epoksydowego.		
THIN 860	Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych.		
PODŁOŻA			
Stal	Oczyścić do stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża.		
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.		
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.		
Aluminium	Odtłuścić, przeszlifować na sucho P280 ÷ P360 lub zmatować włókniną ścierną, odtłuścić.		
Stal ocynkowana	Odtłuścić i zmatować drobnoziarnistą włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić.		
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatować włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić.		
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.		
PROPORCJE MIESZANIA			
	PROTECT 360 H 5950	Objętościowo	Wagowo
		1	100
	PROTECT 360 H 5960 THIN 860	Objętościowo	Wagowo
		4	100
		1 10 % (25 %; 50 %)	14,5 5,4 (13,5; 27)
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.			

PARAMETRY NATRYSKU						
Komponent A	Utwardzacz	Proporcja mieszania	THIN 860	Lepkość DIN 4/20°C	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny
PROTECT 360 	H5950	1+1	Brak	18 ÷ 20 s	dysza 1.2 ÷ 1.5mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 120 ÷ 160 bar, osłona powietrza 4 bary, kąt dyszy 50°
	H5960	4+1	10 %	70 ÷ 80 s	dysza 2.2÷2.5mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 120 ÷ 160 bar, osłona powietrza 4 bary, kąt dyszy 50°
	H5960	4+1	25 %	40 ÷ 60 s	dysza 1.6 ÷ 1.8mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 70 ÷ 150 bar, osłona powietrza 3 bary, kąt dyszy 50°
	H5960	4+1	50 %	25 ÷ 30 s	dysza 1.3 ÷ 1.5mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 70 ÷ 150 bar, osłona powietrza 3 bary, kąt dyszy 50°
APLIKACJA						
	Utwardzacz	Proporcja mieszania	Rozcieńczalnik THIN 860	Grubość pojedynczej suchej warstwy	Zalecana ilość warstw	
	H 5950	1+1	brak	25 ÷ 35 µm	2 ÷ 3	
	H 5960	4+1	10%	60 ÷ 70 µm	2	
	H 5960	4+1	25%	40 ÷ 50 µm	2	
	H 5960	4+1	50%	35 ÷ 45 µm	2	
UWAGA: W przypadku gdy podkład epoksydowy jest jedynym podkładem antykorozyjnym w powłoce lakierniczej jego grubość nie może być mniejsza niż 80 µm.						
Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie			dla układu 1+1: ok. 4.2 m ² /l przy 80 µm dla układu 4+1: ok. 6.9 m ² /l przy 80 µm			
Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.						
	Trwałość mieszanki w 20°C			4 godz.		
	Czas odparowania między warstwami w 20°C			5 ÷ 10 min		
WARUNKI APLIKACJI						
Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%.						
CZASY UTWARDZANIA						
	20°C			60°C		
	12 godz.			45 min.		
UWAGA: Czasy utwardzania odnoszą się do temperatur poszczególnych elementów.						

SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI			
	Odległość Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu 10 ÷ 20 min.	
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min od aplikacji ostatniej warstwy.			
SZLIFOWANIE			
	Szlifowanie na sucho	P360 ÷ P500	
	Szlifowanie na mokro	P600 ÷ P1000	
POKRYWALNY PRZEZ			
Pokrywalny przez wszystkie podkłady akrylowe oraz lakiery nawierzchniowe NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 45 min przy grubości 80µm podkładu. Maksymalny czas malowania bez matowania wynosi 48 godz.			
DANE TECHNICZNE			
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość
PROTECT 360	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm ³
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm ³
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³
PROTECT 360 + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm ³
PROTECT 360 + H5960 : 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³
Roztarcie: ok. 12.5µm			
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH			
VOC II/B/c limit*	540 g/l		
VOC rzeczywiste	540 g/l (dla układu 1+1)		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	382 g/l (dla układu 4+1 + 10% THIN 860)		
	430 g/l (dla układu 4+1 + 25% THIN 860)		
	490 g/l (dla układu 4+1 + 50% THIN 860)		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE			
KOLOR			
Szary.			
CZYSZCZENIE SPRZĘTU			
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 860.			

WARUNKI PRZECHOWYWANIA

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.
Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.

TERMINY PRZYDATNOŚCI

PROTECT 360	24 miesiące/20°C
H 5950	24 miesiące/20°C
H 5960	24 miesiące/20°C
THIN 860	24 miesiące/20°C

BEZPIECZEŃSTWO

Patrz Karta Charakterystyki

UWAGI

Podkład epoksydowy PROTECT 360 należy stosować wyłącznie z utwardzaczem firmy NOVOL H 5950 lub H 5960.
Stosowanie innych utwardzaczy może powodować pogorszenie własności antykorozyjnych podkładu oraz jego odporności chemicznej i mechanicznej.

INNE INFORMACJE

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.

INFORMACJE DODATKOWE

WAGOWE ILOŚCI SKŁADNIKÓW:

PROTECT 360 + H5950; 1+1

UWAGA!

Dla uzyskania podkładu o odpowiednich parametrach bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych składników.

Ilość mieszanki	PROTECT 360	H 5950
0.10 l	79 g	44 g
0.20 l	157 g	88 g
0.25 l	196 g	110 g
0.30 l	236 g	132 g
0.40 l	314 g	176 g
0.50 l	392 g	220 g
0.75 l	589 g	331 g
1.00 l	785 g	441 g

WAGOWE ILOŚCI SKŁADNIKÓW: PROTECT 360 + H5960; 4+1+10%			
Ilość mieszanki	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	116 g	17 g	6 g
0.20 l	233 g	34 g	13 g
0.25 l	291 g	43 g	16 g
0.30 l	349 g	51 g	19 g
0.40 l	465 g	68 g	25 g
0.50 l	582 g	85 g	32 g
0.75 l	872 g	128 g	47 g
1.00 l	1163 g	170 g	63 g

WAGOWE ILOŚCI SKŁADNIKÓW: PROTECT 360 + H5960; 4+1+25%			
Ilość mieszanki	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	105 g	15 g	14 g
0.20 l	209 g	31 g	28 g
0.25 l	262 g	39 g	36 g
0.30 l	314 g	46 g	43 g
0.40 l	419 g	62 g	57 g
0.50 l	523 g	77 g	71 g
0.75 l	785 g	115 g	106 g
1.00 l	1047 g	154 g	142 g

WAGOWE ILOŚCI SKŁADNIKÓW: PROTECT 360 + H5960; 4+1+50%			
Ilość mieszanki	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	89 g	13 g	24 g
0.20 l	179 g	26 g	49 g
0.25 l	224 g	33 g	61 g
0.30 l	269 g	40 g	73 g
0.40 l	359 g	53 g	97 g
0.50 l	449 g	66 g	122 g
0.75 l	673 g	99 g	182 g
1.00 l	897 g	132 g	243 g