

## Podkład epoksydowy antykorozyjny PROTECT 360

### Opis:

**PODKŁAD EPOKSYDOWY PROTECT 360** – podkład antykorozyjny, zapewniający znakomitą ochronę powierzchni stalowych dzięki wysokiej jakości 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, jak również pracować w systemie mokro na mokro. Podkład może być stosowany w proporcjach mieszania 1+1 z utwardzaczem H 5950 lub w proporcji mieszania 4+1 z utwardzaczem H 5960.

### Stosowane podłoża:

- stare powłoki lakierowe,
- poliestrowe szpachłówki Novol,
- stal,
- aluminium,
- stal ocynkowana,
- stal nierdzewna,
- laminaty poliestrowe.

### Przygotowanie powierzchni:

- powierzchnie stalowe oczyścić do stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup> (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. W przypadku czyszczenia ręcznego dozwolona czystość podłoża wg powyższej normy: A.
- stare powłoki lakierowe odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360,
- szpachłówki poliestrowe do końcowego wyrównania przeszlifować P240 – P320 na sucho,
- powierzchnie aluminiowe odtłuścić i zmatowić włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić,
- powierzchnie ocynkowane odtłuścić i zmatowić bardzo drobnoziarnistą. Ponownie odtłuścić,
- stal nierdzewną odtłuścić lub zmatowić włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić,
- laminaty poliestrowe odtłuścić i przeszlifować na sucho P280.

### Dobarwienie:

Nie zalecane.

### Proporcje mieszania:

Podkład może być stosowany w proporcjach mieszania 1+1 z utwardzaczem H 5950 (wersja „mokro na mokro”) lub w proporcji mieszania 4+1 z utwardzaczem H 5960 z dodatkiem różnych ilości rozcieńczalnika (10, 25 i 50%) dzięki czemu przy odpowiednich parametrach natrysku można uzyskać różne grubości powłoki.

	Objętościowo	Wagowo
PROTECT 360	1	100
Utwardzacz H 5950	1	60

	Objętościowo	Wagowo
PROTECT 360	4	100
Utwardzacz H 5960	1	14,5
THIN 860	10% ( 25%,50%)	5,40 (13,5; 27)

**Wyroby uzupełniające:**

Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 860.

**Czas przydatności do nanoszenia od momentu wymieszania z utwardzaczem:**

ok. 4 godz. w temperaturze 20°C.

**Techniki nanoszenia:**

Natrysk pneumatyczny lub hydrodynamiczny

**Parametry natrysku:**

Po zmieszaniu z utwardzaczem podkład jest gotowy do natrysku. Lepkość wynosi odpowiednio dla:

Komponent A	Utwardzacz	Proporcja mieszania	THIN 860	Lepkość DIN 4/20°C	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny
PROTECT 360	H 5950	1:1	-	18÷20 s	dysza Ø1.2÷1.5mm, ciśnienie 3÷4 bar	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 120 ÷ 160 bar, osłona powietrza 4 bary, kąt dyszy 50°
	H 5960	4:1	10%	70÷80 s	dysza Ø1.8÷2.4mm, ciśnienie 3÷4 bar	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 120 ÷ 160 bar, osłony powietrza 4 bary, kąt dyszy 50°
	H 5960	4:1	25%	40÷60 s	dysza Ø1.6÷1.8mm, ciśnienie 3÷4 bar	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 70 ÷ 150 bar, osłony powietrza 3 bary, kąt dyszy 50°
	H 5960	4:1	50%	25÷30 s	dysza Ø1.6÷1.8mm, ciśnienie 3÷4 bar	dysza Ø0,25 ÷ 0,35mm, ciśnienie 70 ÷ 150 bar, osłona powietrza 3 bary, kąt dyszy 50°

**Zawartość lotnych związków organicznych:**

LZO dopuszcz. (kat. B/3) = 540g/L (dla mieszaniny gotowej do aplikacji).

LZO =540 g/L (dla układu 1:1)

LZO =382 g/L (dla układu 4:1 + 10% THIN 860)

LZO =430 g/L (dla układu 4:1 + 25% THIN 860)

LZO =490 g/L (dla układu 4:1 + 50% THIN 860)

Zawartość lotnych związków organicznych (LZO) zgodna z:

Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2007r. (Dz.U. z dnia 24 stycznia 2007r)

i Dyrektywą UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004r.

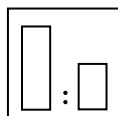
**Zasady postępowania:**

Wersja ze szlifowaniem:

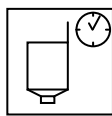
Nałożyć dwie lub trzy pojedyncze mokre warstwy, pozostawiając czas na odparowanie 5÷10 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.

Wersja mokro na mokro:

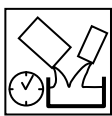
Nałożyć dwie pojedyncze mokre warstwy, pozostawiając czas na odparowanie 10÷15 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy. Jeżeli czas od nałożenia podkładu jest dłuższy niż 12 godzin to nie można nakładać kolejnych warstw bez uprzedniego przeszlifowania podkładu.



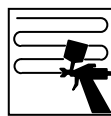
1+1 (H5950)  
4+1+10% (H5960)



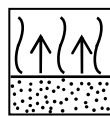
DIN 4/20°C  
18÷20 s  
70÷80 s



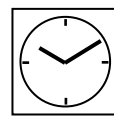
4 godz./20°C



2 ÷ 3x, 3 ÷ 4bar  
Ø 1.2 ÷ 1.5 mm  
Ø 1.8 ÷ 2.4 mm



5 ÷ 10 min



12 godz./20°C  
45 min./60°C



P360 - P500



P600-1000

### Grubość warstwy:

Dla uzyskania odpowiedniej ochrony antykorozyjnej całkowita grubość powłoki Podkładu Epoksydowego PROTECT 360 w tym systemie nie powinna być mniejsza niż 50µm.

Komponent A	Utwardzacz	Proporcja mieszania	Rozcieńczalnik THIN 860	Grubość pojedynczej warstwy	Zalecana ilość warstw
PROTECT 360	H 5950	1:1	brak	25÷30 µm	2
	H 5960	4:1	10%	60÷70 µm	2
	H 5960	4:1	25%	40÷50 µm	2
	H 5960	4:1	50%	30÷40 µm	2

### Czasy utwardzania:

12 godz. w 20°C; 45 min w 60°C, dla grubości 75-105 µm.

### Dane techniczne:

#### PROTECT 360 :

Zawartość części stałych wagowo %: ≈ 76%  
Zawartość części stałych objętościowo %: ≈ 37 %  
Gęstość : ≈ 1.54 g/cm<sup>3</sup>

#### Utwardzacz H5950:

Zawartość części stałych wagowo %: ≈ 18%  
Zawartość części stałych objętościowo %: ≈ 20 %  
Gęstość : ≈ 0,88 g/cm<sup>3</sup>

#### Utwardzacz H5960:

Zawartość części stałych wagowo %: ≈ 71%  
Zawartość części stałych objętościowo %: ≈ 73%  
Gęstość : ≈ 0,93 g/cm<sup>3</sup>

### Teoretyczna wydajność:

Komplet (1 litr podkładu + utwardzacz w odpowiedniej proporcji) pozwala na uzyskanie ok. 7.5 m<sup>2</sup> suchej warstwy o grubości 60 µm.

### Zalecane gradacje papieru:

Szlifowanie na sucho mechaniczne: P360 ÷ P500  
Szlifowanie na sucho ręcznie: P400 ÷ P500  
Szlifowanie na mokro mechaniczne: P600 ÷ P1000  
Szlifowanie na mokro ręcznie: P800 ÷ P1000

### Kolor:

Szary.

### Czyszczenie sprzętu:

Rozpuszczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 860, rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych

**Warunki i czas przechowywania:**

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

Podkład epoksydowy PROTECT 360: 24 miesiące w 20°C.

Utwardzacz do podkładu epoksydowego H 5950 i H 5960: 24 miesiące w 20°C.

**Przepisy BHP:**

Podane w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego dla danego wyrobu.