



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C88 EPOXY PRIMER FINISH

Wersja 02/2016 wydanie 4

INFORMACJE O PRODUKCIE

OPIS PRODUKTU

to wysoko wydajna, 2-składnikowa, wielofunkcyjna żywica epoksydowa o dużej tolerancji.

NORMY

- Produkt zgodny z NORSOK M501 Rev 5 System 1 jako część systemu 3-powłokowego cynkowo-epoksydowego.
- Spełnia wymagania normy ISO12944: C5 – duża trwałość.
- Network Rail, norma nr 7.2.6

ZALECANE METODY NAKŁADANIA

- Natrysk bezpowietrzny
- Natrysk konwencjonalny
- Pędzel

Rozcieńczalnik/ Środek czyszczący / rozcieńczalnik czyszczenie: Sherwin-Williams nr 5 (do rozcieńczania i czyszczenia)

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Temperatura zapłonu: Baza: 32°C/90°F
Utwardzacza: 24°C/75°F

Kolor: Pełny zakres
Objętościowa zawartość części stałych: 79 ± 3% (ASTM-D2697-91)

LZO:
186 g/l, określone praktycznie zgodnie z przepisami UK PG6/23 203 g/l na podstawie składu zgodnie z wymogami dyrektywy EU w sprawie emisji pochodzących z rozpuszczalników 139 g/kg wg wagi na podstawie składu zgodnie z wymogami dyrektywy EU w sprawie emisji pochodzących z rozpuszczalników

Proporcja mieszania: 1 części bazy na 1 część utwardzacza, objętościowo.

TYPOWE GRUBOŚCI

Warstwa sucha w mikronach (tysięczne cala)	250 (10)
Warstwa mokra w mikronach (tysięczne cala)	316 (13)
Wydajność teoretyczna w m ² /l (st. kwadr./galon)	3.16* (130)

* Wartość nie uwzględnia profilu powierzchni, nierównomiernego nakładania, ciśnienia roboczego, kąta rozmiaru dyszy ani strat związanych z pojemnikami i sprzętem. Rzeczywista grubość powłoki zależy od zastosowania i specyfikacji.

ZUŻYCIE PRAKTYCZNE W MIKRONACH NA WARSTWĘ (TYSIĘCZNE CALA)

	Natrysk bezpowietrzny	Natrysk konwencjonalny	Pędzel
Warstwa sucha:	125* (5)	125 (5)	125 (5)
Warstwa mokra:	158 (6)	158 (6)	158 (6)
Warstwa sucha:	250* (10)	250 (10)	-
Warstwa mokra:	316 (13)	316 (13)	-

* Maksymalna tolerancja spływania farby wynosi 450 µm (9 tysięcznych cala) na mokro w przypadku natryskiwania bezpowietrznego (356µm suchej)

ŚREDNIE CZASY SCHNIĘCIA DLA WARSTWY MOKREJ O GRUBOŚCI 158 MIKRONÓW (6 TYSIĘCZNYCH CALA):

	Przy 10°C/50°F	Przy 23°C/74°F	Przy 35°C/95°F
Pyłosuchość dotykowa:	8 godzin	4 godziny	2 godziny
Pełne wyschnięcie:	24 godziny	7 godzin	4 godziny
Kolejne malowanie:	24 godziny	7 godzin	4 godziny

Jeżeli zostanie przekroczony maksymalny czas do ponownego malowania, przed nałożeniem kolejnej warstwy przeszorkować powierzchnię.

Przydatność do użycia po zmieszaniu: 3 godziny 2 godziny 1,5 godziny

SPRZĘT DO NAKŁADANIA

Podane niżej informacje mają charakter orientacyjny. Do osiągnięcia poprawnych parametrów natryskiwania mogą być konieczne zmiany ciśnienia i zmiany rozmiarów dysz. Przed użyciem należy zawsze przepłukać sprzęt do natryskiwania za pomocą wskazanego rozcieńczalnika. Rozcieńczalnik musi być zgodny z aktualnymi przepisami dotyczącymi LZO oraz spełniać wymogi związane z istniejącymi warunkami środowiskowymi i warunkami nakładania.

Natrysk bezpowietrzny

Rozmiar dyszy:0,33–0,45 mm (15–19 tysięcznych cala)

Kąt dyszy:40°

Ciśnienie robocze:197 kg/cm² (2800 psi)

Powyższe dane dotyczące natryskiwania bezpowietrznego należy traktować wyłącznie orientacyjnie. Na dobór dysz do natryskiwania oraz ciśnienia roboczego mają wpływ konkretne uwarunkowania, takie jak długość i średnica węża do malowania, temperatura farby, kształt i wielkość powlekaną powierzchnię. Należy jednak dobierać możliwie najniższe ciśnienie robocze, przy którym można uzyskać zadowalający stopień atomizacji. Ponieważ warunki pracy są zmienne, obowiązkiem osoby nakładającej produkt jest dopilnowanie, aby używać dobrej jakości sprzęt w celu uzyskania możliwie najlepszych efektów.

Natrysk konwencjonalny

Rozmiar dyszy:1,27 mm (50 tysięcznych cala)

Ciśnienie atomizacji:2,8 kg/cm² (40 psi)

Dane dotyczące ciśnienia atomizacji, ciśnienia farby oraz rozmiaru dyszy mają charakter orientacyjny. Może się okazać, że w zależności od konfiguracji używanego sprzętu, w niektórych warunkach niewielka zmiana wartości ciśnienia pozwoli uzyskać optymalną atomizację. Ciśnienie atomizacji powietrza zależy od stosowanego pojemnika, a ciśnienie farby zależy od długości przewodu, a także od kierunku nakładania farby (poziomo lub pionowo).

Pędzel i wałek

Substancja nadaje się do nakładania pędzlem i wałkiem. W celu uzyskania grubości suchej powłoki odpowiadającej pojedynczej warstwie nałożonej przez natryskiwanie może być konieczne nałożenie pędzlem lub wałkiem więcej niż jednej warstwy.

Shelf Life: 18 miesięcy od daty produkcji lub po upływie terminu ważności, jeśli jest podany.



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C88 EPOXY PRIMER FINISH

Wersja 02/2016 wydanie 4

INFORMACJE O PRODUKCIE

ZALECANE ZASTOSOWANIA

Jako ochronna powłoka wykończeniowa nakładana jest w formie pojedynczej warstwy na stal konstrukcyjną

- Do prac konserwacyjnych prowadzonych na stali konstrukcyjnej stosować czyszczenie strumieniowo – ściernie lub ręcznie
- Do stosowania w pomieszczeniach i na zewnątrz, w tym na platformach wiertniczych i w przemyśle petrochemicznym
- Można nakładać jako grunt, powłokę podstawową lub wykończenie w formie pojedynczej warstwy o grubości od 125 mikronów (5 tysięcznych cala) do 250 mikronów (10 tysięcznych cala) po wyschnięciu. Powłoka nawierzchnia wymagana jest wyłącznie w przypadku konieczności długotrwałego zachowania koloru
- Produkt wykazuje dobrą przyczepność i odporność na ścieranie po nałożeniu na stal przygotowaną przez obróbkę strumieniowo-ścierną lub ręczną, a także na przemalowane inne farby epoksydowych

ZALECANE POWŁOKI WIERZCHNIE

Możliwe nieograniczone nakładanie kolejnych powłok przy użyciu systemów epoksydowych, o ile powierzchnie do powlekania zostaną odpowiednio oczyszczone. Jeżeli wymagana jest wysoka trwałość połysku i koloru, należy stosować nawierzchniową powłokę z Acrolon C137V2 lub Acrolon C237, nakładaną w ciągu 7 dni, o grubości suchej warstwy wynoszącej co najmniej 50 mikronów (2 tysięczne cala), lub wierzchnią powłokę Leighs C750V2, nakładaną w ciągu 5 dni, o grubości co najmniej 60 mikronów (2,5 tysięcznej cala). Podane czasy nakładania nawierzchniowej powłoki odnoszą się do przypadków, w których uzyskano optymalną przyczepność w temperaturze 23°C/73°F, i różnią w zależności od temperatury.

DODATKOWE UWAGI

Podane czasy schnięcia, czasy utwardzania oraz czas przydatności do użycia po zmieszaniu należy traktować wyłącznie jako wartości orientacyjne. Reakcja utwardzania żywic epoksydowych rozpoczyna się natychmiast po zmieszaniu obu składników, a ponieważ jest zależna od temperatury, czas utwardzania oraz czas przydatności do użycia po zmieszaniu będą około dwukrotnie krótsze przy wzroście temperatury o 10°C/50°F i około dwukrotnie dłuższe przy spadku temperatury o 10°C/50°F.

Powłoki epoksydowe – stabilność koloru

Zmienna stabilność koloru to cecha materiałów epoksydowych, które mają tendencję do żółknięcia i ciemnienia z czasem niezależnie od tego, czy są stosowane w pomieszczeniach czy na zewnątrz. W wyniku tego procesu obszary, na których w późniejszym okresie dokonywane są poprawki i naprawy z użyciem tego samego koloru, mogą się wyraźnie odznaczać pod względem odcienia. Jeżeli materiały epoksydowe są narażone na działanie promieniowania ultrafioletowego, występuje zjawisko kredowania powierzchni. Zjawisko to prowadzi do utraty połysku oraz pokrycia powierzchni drobnym proszkiem, co może powodować zmianę koloru w zależności od wyglądu konstrukcji stalowej. Efekt ten w żadnej mierze nie świadczy o pogorszeniu jakości systemu.

Powłoki epoksydowe – stosowanie w warunkach tropikalnych

Temperatura farb epoksydowych w momencie mieszania nie powinna przekraczać 35°C/95°F. W tej temperaturze czas przydatności do użycia po zmieszaniu będzie około dwukrotnie krótszy. Użycie omawianych produktów po upływie czasu przydatności do użycia po zmieszaniu może wiązać się z ich gorszą przyczepnością, nawet jeśli będzie się wydawało, że substancja nadaje się do użytku. Rozcieńczenie zmieszanego produktu nie zniweluje problemu. Maksymalna temperatura powietrza oraz podłoża podczas nakładania wynosi 50°C/122°F, o ile warunki umożliwiają zadowalające nakładanie i utworzenie powłoki. Jeżeli temperatura powietrza i podłoża przekracza

50°C/122°F i powłoki epoksydowe są nakładane w takich warunkach, mogą wystąpić wady warstwy farby, takie jak suchy natrysk, pęcherze, kraterowanie itp.

Niektóre odcienie niezawierające ołowiu, takie jak jasne pomarańcze, czerwienie, żółcienie, mogą wykazywać zmniejszoną nieprzejrzystość. W takich przypadkach do uzyskania pełnego pokrycia może być konieczne nałożenie więcej niż jednej warstwy produktu 646HS.

Wartości numeryczne podane jako dane fizyczne mogą się nieco różnić dla poszczególnych partii.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Czyszczenie strumieniowo - ściernie do stopnia Sa 2½ BS EN ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP10/ NACE2). Średni profil powierzchni w zakresie 50–75 mikronów (2–3 tysięcznych cala). Upewnić się, że powierzchnie, które mają być malowane, są czyste, suche i pozbawione wszelkich zanieczyszczeń. Powierzchnie przygotowane ręcznie powinny w momencie powlekania spełniać co najmniej normę St 3 BS EN ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP3).

WARUNKI NAKŁADANIA

Substancję najlepiej nakładać w temperaturach przekraczających 10°C/50°F. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 90%; w takich warunkach dobra wentylacja ma istotne znaczenie. Temperatura podłoża powinna być co najmniej o 3°C wyższa od punktu rosy i temperatura w czasie nakładania farby zawsze wyższa od 0°C/32°F. Przy temperaturze nakładania poniżej 10°C/50°F czasy schnięcia i utwardzania będą znacznie dłuższe, a parametry natryskiwania mogą ulec pogorszeniu.

Nie zaleca się nakładania przy temperaturze powietrza otoczenia niższej od 5°C/41°F.

W celu uzyskania optymalnej wodoodporności i odporności chemicznej, podczas utwardzania należy utrzymywać temperaturę powyżej 10°C/50°F.

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMAWIANIA

Opakowanie: Dwuskładnikowy materiał dostarczany w osobnych pojemnikach, przeznaczony do zmieszania przed użyciem.

Rozmiar opakowania: Objętość 20 l (5,3 gal) i 5 l (1,3 gal) po zmieszaniu
Masa: 1,465 kg/l (14,7 funtów/galon) (może być różna w zależności od odcienia)

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem należy się zapoznać z kartą charakterystyki bezpieczeństwa produktu.

Opublikowane specyfikacje oraz instrukcje mogą podlegać zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.

Dodatkowe specyfikacje oraz instrukcje można uzyskać, kontaktując się z przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

GWARANCJA

Sherwin-Williams gwarantuje, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur kontroli jakości produkty firmy nie są dotknięte wadami fabrycznymi. Wszelka odpowiedzialność za produkty, co do których zostaną udowodnione wady, jest ograniczona wyłącznie do wymiany wadliwego produktu lub zwrotu sumy stanowiącej ustaloną przez firmę Sherwin-Williams cenę zapłaconą za zakup wadliwego produktu. FIRMA SHERWIN-WILLIAMS NIE UDZIELA ADNEJ INNEJ GWARANCJI DOWOLNEGO RODZAJU, WYRAŻNEJ, DOROZUMIANEJ, USTAWOWEJ, PRAWNEJ ANI INNEJ, W TYM GWARANCJI WARTOŚCI HANDLOWEJ I PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA

Niniejsza specyfikacja objęta jest wyłączeniem odpowiedzialności, którego treść można znaleźć pod adresem http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_PL