

**ZANDGUARD® ARC**

epoksyd

**Dwukomponentowa, o wysokiej zawartości części stałych, utwardzana poliaminami powłoka epoksydowa.**

- Doskonała odporność na ścieranie.
- Spełnia wymagania Norsok M-501, system nr. 7.
- Kompatybilny z systemami ochrony katodowej konstrukcji.
- Możliwość aplikacji jednorazowo w grubych warstwach, do 400µm.

**Zastosowanie** dla konstrukcji stalowych pracujących w agresywnych środowiskach przemysłowych i morskich, a w szczególności tam gdzie wymagana jest bardzo wysoka odporność na ścieranie.

- Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

**Informacje o produkcie**

Połysk	Półpołysk
Kolor	Szary, czerwono-brązowy
Gęstość	ok. 1.55 kg/L (wymieszane składniki)
Zawartość Części Stałych	ok. 80% objętościowo (wymieszane składniki)
VOC (LZO)	ok. 179 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	150 – 400 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 185 – 500 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 250 µm d.f.t. (GPS): 3.2 m <sup>2</sup> /L
Wydajność praktyczna	W zależności od wielu czynników takich jak kształt obiektu, chropowatość powierzchni, metoda aplikacji, warunki nakładania i doświadczenie. Typowe wydajności aplikacji:
	Pędzel/wałek 85-90% wydajności teoretycznej
	Natrysk 50-70% wydajności teoretycznej
Punkt zapłonu wg. ISO 1523	Baza 30°C Utwardzacz 2V44 >100°C Rozcieńczalnik FGM 631 23°C
Odporność temperaturowa	120°C (w warunkach suchych)
Trwałość	Co najmniej 12 miesięcy w oryginalnym, szczelnym opakowaniu, przechowywana w suchym i chłodnym miejscu.

**Czasy schnięcia/utwardzania przy temperaturze podłoża**

	30°C	20°C	10°C
Dla d.f.t. (GPS) do 250 µm			
Pyłosuchość	3 godziny	4 godziny	8 godzin
Suchość transportowa	12 godzin	16 godzin	24 godziny
Pełne utwardzenie	2 dni	5 dni	7 dni
Przemaalowywanie:			
Minimalny odstęp	4 godziny	8 godzin	16 godzin
Maksymalny odstęp*	2 dni	4 dni	5 dni

\*Okres ten może zostać wydłużony, w przypadku odpowiedniego czyszczenia i/lub szlifowania powłoki przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Grubość powłoki, intensywność wentylacji, temperatura aplikacji i utwardzania, wilgotność względna mają duży wpływ na czas schnięcia i utwardzania powłoki.



### Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V44 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V44	83.5:16.5 89:11
Instrukcja mieszania składników	Baza i utwardzacz powinny być mieszane i aplikowane w temperaturze powyżej 10°C. W niższych temperaturach może być konieczne dodanie rozcieńczalnika w celu poprawienia właściwości aplikacyjnych, obniża to jednak odporność farby na ugięcia oraz może wydłużyć czas utwardzania. Składniki powinny być wymieszane jednorodnie z użyciem mieszadła mechanicznego. Zwróć uwagę na boki i dno puszek.	
	Stosunek mieszania jest bardzo ograniczony, szczególnie w przypadku gdy opakowanie zostanie zmieszane częściowo.	
Czas indukcji	Przy 20°C - nie jest wymagany Przy 10°C - co najmniej 10 minut	
Żywotność mieszaniny	20 litrowe opakowanie	ok. 2 godzin przy 10°C ok. 90 minut przy 20°C
Optymalne warunki aplikacji	Temperatura : 15 – 25°C Wilgotność : 40 – 75%	

Techniczne i estetyczne właściwości powłoki mogą ulec zmianie kiedy produkt będzie aplikowany w innych warunkach.

### Zalecenia do aplikacji

	Natrysk hydrodynamiczny	Pędzel/Wałek
Typ rozcieńczalnika	FGM 631	FGM 631
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 5 obj. %	0 – 10 obj. %
Rozmiar dyszy	0.48 – 0.59 mm 0.019 – 0.024 inch	
Ciśnienie	200 – 220 bar	
Typowe osiągalne d.f.t. (GPS)	400 µm	200 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM 631 lub Zmywacz MF	

### Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania najwyższej jakości aplikowanego produktu bardzo ważne jest dokładne i poprawne przygotowanie powierzchni przed aplikacją. Wymagana chropowatość oraz czyste i suche podłoże są głównymi parametrami. Przed aplikacją farby podłoże należy zbadać zgodnie ze standardami normy ISO 8504:2000.

Wszelkie zanieczyszczenia jonowe, zaolejenia, smary, pył i inne zanieczyszczenia mogące osłabić przyczepność winny być usunięte z podłoża przez procesem aplikacji.

Stal	Konstrukcje nowe: Czyszczenie strumieniowo-ścierne zgodnie ze standardami ISO 8501-1:2007 do stopnia czystości Sa2½. Chropowatość podłoża Ra 10-12 µm Rz 50-60 µm. Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń.  Naprawy i renowacja: Oczyścić podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary. Usunąć sole i inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia poprzez splukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem.  Ogniska korozji, rdzę nalotową, zgorzel itp. usunąć przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub strumieniowo-ścierne do stopnia Sa2½ lub mechanicznie do stopnia St. 2-3. Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłoże.  <u>Czyszczenie metodami mechanicznymi lub ręcznymi daje niższą jakość przygotowania podłoża niż czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub czyszczenie strumieniowo-ścierne co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.</u>
------	---

**ZANDGUARD® ARC**

epoksyd

**Charakterystyka produktu**

Nie należy przeprowadzać procesu aplikacji w przypadku gdy temperatura powierzchni jest mniejsza niż 3°C powyżej punktu rosy, a temperatura podłoża jest niższa niż 5°C.

Ze względu na obecność rozpuszczalników, stosując ten produkt w pomieszczeniach zamkniętych, powinna być zapewniona odpowiednia wentylacja.

W niskiej temperaturze i warunkach dużej wilgotności, mogą wystąpić powierzchniowe wykwity amin, które mogą spowodować zmniejszenie przyczepności kolejnych warstw. Przed nałożeniem kolejnych warstw, poprzednia warstwa musi być sprawdzona pod kątem wystąpienia tego zjawiska.

Przebarwienia, utrata połysku lub inne estetyczne wady powierzchni, mogą wystąpić podczas schnięcia i utwardzania w czasie wysokiej wilgotności lub w przypadku wczesnego narażenia powłoki na działanie wilgoci. W szczególności dotyczy to jasnych i pełnych kolorów.

Produkt oparty jest na technologii epoksydowej, przez co przy bezpośredniej ekspozycji na promienie UV ulega procesowi kredowania, w celu zapewnienia odporności na promieniowanie UV, zaleca się zabezpieczyć system warstwą nawierzchniową odporna na promieniowanie UV.

Maksymalną grubość jednej warstwy najłatwiej osiąga się poprzez aplikację natryskiem hydrodynamicznym. Zastosowanie innych technik może wiązać się z koniecznością nałożenia kilku warstw w celu uzyskania wymaganej grubości suchej powłoki.

**Bezpieczeństwo**

Oznaczenie zgodne z zaleceniami EC/REACH

Po wymieszaniu składników

Symbol C	: żrący.
Zawiera R20/21	: aminy i bisfenol A. : działa szkodliwie przez drogi oddechowe i w przypadku kontaktu ze skórą.
R34	: powoduje oparzenia.
R43	: może powodować podrażnienia skóry przy bezpośrednim kontakcie.
S23	: nie wdychać oparów, dymów, gazów ani mgły.
S26	: zanieczyszczone oczy przemyć natychmiast dużą ilością wody i zasięgnąć porady lekarza
S36/37/39	: nosić odpowiednią odzież ochronną, odpowiednie rękawice ochronne i okulary lub ochronę twarzy.
S38	: w przypadku słabej wentylacji konieczne jest używanie odpowiednich środków ochrony osobistej.

Zalecenia dot. wentylacji

Minimalne wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10 % LEL
Zandguard ARC	1010 m³/L	38 m³/L
Rozcieńczalnik FGM 631	3995 m³/L	160 m³/L

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Bezpieczeństwa Substancji Niebezpiecznej

**Przygotowanie/Oznaczenia/Informacje techniczne ([www.zandleven.com](http://www.zandleven.com) lub [www.zandleven.com.pl](http://www.zandleven.com.pl))**

A 1 Etykiety oznaczenia zgodne z wymogami Unii Europejskiej

A 2 Definicje

A 3 Odporność systemów antykorozyjnych budowanych na bazie Monopox HB

A 4 Ogólne wytyczne dotyczące ochrony stali

A 5 Ogólne wytyczne dotyczące stosowania produktów serii Acraton

A 6 Przygotowanie podłoża oraz zapisów kart bezpieczeństwa, informacji o stosowaniu produktów dwukomponentowych, różnic cenowych produktów w innych kolorach, OWS Zandleven.

Dane te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były aktualne w dniu wydania. Jednak w oparciu tylko o zapisy kart technicznych i informacyjnych, producent materiału nie może przyjąć pełnej odpowiedzialności za zastosowanie produktu, dlatego że ostateczny wybór, sposób użycia oraz warunki w czasie aplikacji są niezależne od producenta i nie ma na nie wpływu. Karta ta/ dokumentacja techniczna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku jej zmiany. Wersja językowa angielska jest wersją nadrzędną do wszelkich innych tłumaczeń językowych,

