

ARKUSZ DANYCH TECHNICZNYCH

EP-ZNF PRIMER

Data aktualizacji: 26/08/2025

Data publikacji: 16/06/2017

2-składnikowy podkład epoksydowy o wysokiej wytrzymałości z fosforanem cynku.
Wysokiej jakości antykorozyjny, nie zawiera ołowiu i chromu.
Doskonała przyczepność do stali ocynkowanej ogniowo poddanej obróbce strumieniowo-ściernej lub wstępnej obróbce chemicznej.
Łatwy do nakładania grubymi warstwami.
Utwardzanie w niskich temperaturach do 5°C.
Aplikacja i utwardzanie jest możliwe przy wysokiej wilgotności względnej do 90%.
Po utwardzeniu doskonała odporność mechaniczna i elastyczność.

Zastosowanie jako podkład antykorozyjny do systemów powłokowych na konstrukcjach stalowych w agresywnym środowisku przemysłowym oraz jako podkład na stali ocynkowanej ogniowo.

INFORMACJE O PRODUKCIE

Rodzaj powłoki	Dwuskładnikowy podkład epoksydowy z utwardzaczem poliamidowym
Wykończenie	Matowe
Kolor	Szary, biały, czerwono-brązowy, czarny, beżowy, ...
Gęstość (produkt mieszany)	Około 1,4 kg/l
Zawartość substancji stałych (produkt mieszany)	Około 60% obj.
VOC (lotne związki organiczne)	280 g/l
Zalecana grubość suchej powłoki (dft)	70–120 µm
Zalecana grubość mokrej powłoki (wft)	120–210 µm
Teoretyczna wydajność	
70 µm d.f.t.	8,6 m ² /l
120 µm d.f.t.	5 m ² /l
Praktyczna wydajność (w zależności od kilku czynników, takich jak kształt przedmiotu, profil powierzchni, metoda aplikacji, okoliczności aplikacji i doświadczenie)	Szczotka/rolka: 50–70% teoretycznej wydajności Natrysk: 50–70% teoretycznej wydajności
Temperatura zapłonu	>21°C
Odporność na temperaturę suchej powłoki	120°C

CZAS SUSZENIA

Dla d.f.t. do 60µm

	20°C	10°C	5°C
Sucha w dotyku	1 ½ godziny	2 godziny	3 godziny
Możliwość przenoszenia	16 godzin	24 godziny	36 godzin
Całkowite utwardzenie	4 dni	6 dni	10 dni

Możliwość ponownego powlekania powłokami winylowymi, epoksydowymi i poliuretanowymi

Temperatura powierzchni	20°C	10°C	5°C
Minimalny odstęp	6 godzin	18 dni	30 dni
Maksymalny odstęp	Bez ograniczeń, pod warunkiem, że powierzchnia jest sucha i czysta		

Grubość powłoki, wentylacja, temperatura i wilgotność względna mają ogromny wpływ na czas schnięcia.

APLIKACJA-INSTRUKCJA

Proporcje mieszania:	objętościowo: baza – utwardzacz 4A – 1B
Instrukcje mieszania: zwiększa	Bazę i utwardzacz należy mieszać i nakładać w temperaturze powyżej 10°C W niższych temperaturach potrzebny jest dodatkowy rozcieńczalnik, który ściekanie i opóźnia twardnienie.
Po wymieszaniu zużyć w ciągu: Warunki aplikacji aby	opakowanie 20 litrów: 8 godzin w temperaturze 20°C Podczas aplikacji i utwardzania temperatura powinna wynosić powyżej 5°C, zapewnić maksymalną odporność na czynniki chemiczne i mechaniczne.
	Aplikacja w niższych temperaturach (do +5°C) jest możliwa, jednakże utwardzanie zajmie znacznie więcej czasu, a pełna odporność zostanie osiągnięta znacznie później.
	Powierzchnia powinna pozostać wolna od wody i lodu, a temperatura powinna wynosić co najmniej 3°C powyżej punktu rosy.
konieczna jest	Podczas aplikacji i utwardzania w zamkniętych lub małych przestrzeniach ciągła wentylacja w celu usunięcia oparów rozpuszczalnika, ze względu na czas suszenia, zdrowie i bezpieczeństwo.

Informacje dotyczące użycia	Spray bezpowietrzny	Spray powietrzny	Pędzel/walek
Rodzaj rozcieńczalnika	Rozcieńczalnik EP	Rozcieńczalnik EP	Rozcieńczalnik EP
Zalecany rozcieńczalnik	5–10% obj.	10–15% obj.	0–5% obj.
Kryza dyszy	0,41–0,46 mm 0,016–0,018 cala	2,0–2,5 mm	/
Ciśnienie dyszy	150–180 barów	3–5 barów	/
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik celulozowy	Rozcieńczalnik celulozowy	Rozcieńczalnik celulozowy

STAN POWIERZCHNI

Stal:	Nowa stal: Piaskowanie zgodnie z Sa2½ Profil chropowatości Ra 10–12 m Rz 50–60 m Powierzchnia musi być czysta i sucha.
	Naprawa i konserwacja: Dokładnie wyczyść powierzchnię za pomocą odpowiedniego preparatu czyszczącego lub czyszczenia parowego. Usuń sól i inne zanieczyszczenia rozpuszczalne w wodzie poprzez spryskanie czystą wodą z kranu pod wysokim ciśnieniem. Usuń rdzę m.in. przez odrdzewianie Sa2½ lub odrdzewianie mechaniczne do St.2-3 Nałóż zalecany system malarski na czystą powierzchnię.
Stal ocynkowana ogniowo:	- Mechaniczne lub ręczne usuwanie rdzy jest mniej skuteczne niż odtłuszczenie i będzie skutkowało mniejszą ochroną nałożonego systemu malarskiego. Wykonaj obróbkę strumieniowo-ścierną za pomocą drobnoziarnistego, niemetalicznego preparatu do obróbki strumieniowo-ściernej aż do uzyskania równej, chropowatej powierzchni lub chemiczne postarzenie powierzchni (zgodnie z wskazówkami producenta).

TRWAŁOŚĆ

Co najmniej 12 miesięcy, pod warunkiem, że produkt był przechowywany w zamkniętym oryginalnym opakowaniu w suchym i chłodnym miejscu.

OPAKOWANIE

1 1 + 0,25 1 – 4 1 + 1 1 – 16 1 + 4 1

Informacje te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były prawidłowe w dniu ich opublikowania. Nie możemy jednak przyjąć pełnej odpowiedzialności, ponieważ wybór produktów i okoliczności podczas stosowania systemów nie podlegają naszej ocenie. Ta karta informacyjna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku modyfikacji.