

TEC E764 X-COAT 2K FASER

SYSTEM NÁTĚRU Z EPOXIDOVÉ PRYSKYŘICE

TECHNICKÝ LIST

HLAVNÍ PŘEDNOSTI

- dlouhá zpracovatelnost po rozdělení
- nízký zápach
- velmi dobrá odolnost vůči chemikáliím
- neobsahuje rozpouštědla
- odolný vůči kejďe a hnoji
- přemostění vlasových trhlin

POPIS PRODUKTU

TEC E764 X-COAT 2K FASER je dvousložkový epoxidový nátěrový systém s velmi dobrou chemickou odolností. Po smíchání komponent má TEC E764 X-COAT 2K FASER zpracovatelnost cca 50-60 minut při pokojové teplotě. Povrchy opatřené nátěrem TEC E764 X-COAT 2K FASER jsou povrchově suché po 6-8 hodinách při pokojové teplotě a vytvrzují do 12-14 hodin. Konečných mechanických vlastností je dosaženo po cca 7 dnech.

POUŽITÍ

TEC E764 X-COAT 2K FASER je nátěrový systém pro vysoce odolné povrchové úpravy, zejména na beton a kov. Díky obsahu vláken a mírně tixotropním vlastnostem je TEC E764 X-COAT 2K FASER vhodný pro překlenutí stávajících vlasových trhlin na betonových dílech při tloušťce vrstvy > 500 µm. Testováno jako nátěr oddělovacích systémů pro lehké kapaliny (např. olej a benzín) podle DIN EN 858-1. Vhodné pro vnitřní nátěry železobetonových nádrží pro skladování kejdy, hnoje a silážních šťáv podle DIN 11622-2. TEC E764 X-COAT 2K FASER je odolný vůči kyselině sírové podle DIN EN 13529.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Podklad musí být pevný, suchý a zbavený prachu, nečistot, mastnoty a oleje. Kovové povrchy nesmí být zrezivělé nebo znečištěné. Odstraňte uvolněné části, vyplňte štěrkové kapsy a dutiny. Pískování nebo frézování ve většině případů zlepšuje přilnavost k podkladu, zejména pokud jsou na něm zbytky oleje z bednění nebo cementový povlak. BOSTIK 5301 EP (transparentní) lze použít jako základní nátěr na cementové podloží.



APLIKACE

Příprava směsi: Složky A a B se smíchají v hmotnostním poměru 100:10. Složka B (0,75 kg) se obvykle přidává k množství složky A (7,5 kg) dodanému v kbelíku. Obě složky se homogenně promíchají (např. pomocí vrtačky se spirálovým míchadlem). Směs má zpracovatelnost v nádobě přibližně 50-60 minut při pokojové teplotě. Tato doba závisí na teplotě. Vyšší teploty zpracovatelnost zkracují, nižší teploty ji prodlužují. Pokud se nepoužije celá nádoba, musí se obsah nádoby před odebráním částecného množství složky A promíchat. Složka B se pak musí přidat přesně podle množství složky A ve směšovací poměru 100:10 hmotnostních dílů.

Nanášení TEC E764 X-COAT 2K FASER lze nanášet štětcem, válečkem, nebo bezvzduchovým stříkáním. Preferovaný způsob aplikace je válečkem (s chlupem nebo molitanem). Pro náročné aplikace jsou nutné 2-3 vrstvy. V závislosti na aplikačním zařízení a podkladu lze při jedné aplikaci dosáhnout tloušťky vrstvy 250-500 µm. To odpovídá aplikační hmotnosti přibližně 500-900 g/m². Nejpříznivější teplota zpracování pro TEC E764 X-COAT 2K FASER je +15 °C až +30 °C. TEC E764 X-COAT 2K FASER se nesmí zpracovávat při teplotě nižší než +10 °C.

Vytvrzování TEC E764 X-COAT 2K FASER normálně vytvrzuje při pokojové teplotě. Povrch je suchý po 6-8 hodinách při pokojové teplotě. TEC E764 X-COAT 2K FASER je vytvrzen po 12-14 hodinách při pokojové teplotě. V případě vícevrstvé struktury nátěru lze po této době nanést další vrstvu. Interval mezi jednotlivými vrstvami delší než 3 dny není přípustný, aniž by se zdrsnila předchozí vrstva. Tyto doby závisí na teplotě. Vyšší teploty zkracují a nižší teploty prodlužují dobu vytvrzování.

SPOTŘEBA

podle DIN EN 858-1:

5304 EP nátěr: cca 850 g/m²

5301 EP základní nátěr: cca 265 g/m²

při celkové tloušťce vrstvy 980 μm

podle DIN 11622-2:

5304 EP nátěr: cca 1 300 g/m².

5301 EP základní nátěr: cca 250 g/m²

ČIŠTĚNÍ NÁSTROJŮ

Na čerstvý materiál: SOLVENT 250. Vytvrzený materiál lze odstranit pouze mechanicky (frézováním, broušením, pískováním nebo tryskáním).

ODOLNOST VŮČI CHEMIKÁLIÍM:

Odolný vůči:

Vodě, louhům, vodným roztokům solí, mořské vodě, odpadní vodě (*), fekáliím (*), roztokům cukru, minerálním olejům, benzínu, naftě/topným olejům, tukům, olejům, alifatickým rozpouštědlům, diethynglykolu. Podmíněně odolný vůči:

Aromatickým rozpouštědlům, alkoholům (**), ketonům (**), tetrachlormethanu, esterům (**), koncentrované kyselině chlorovodíkové, zředěným organickým kyselinám (**), zředěným minerálními kyselinami. Není odolný vůči:

Chloroformu, methanolu, methylenchloridu, koncentrované kyselině dusičné, koncentrovaným organickým kyselinám.

*) konzultujte s námi

***) vyžaduje se individuální testování

SKLADOVATELNOST

12 měsíců v neotevřených originálních obalech při teplotě od + 5 °C do + 35 °C

DODÁVANÁ BALENÍ

Kód výrobku 30822036: 7,5 kg plechovka, složka A

Kód výrobku 30822015: 0,75 kg plechovka, složka B

TECHNICKÉ ÚDAJE	
Báze	Složka A: epoxidová pryskyřice Složka B: modifikované aminy
Mísicí poměr	Složka A: 100 hmotnostních dílů Složka B: 10 hmotnostních dílů
Barva	Složka A: platinově šedá Složka B: nažloutlá
Hustota (+ 23 °C)	Složka A: cca 2 g/cm ³ Složka B: cca 1 g/cm ³
Viskozita (+ 23 °C)	Složka A: přibližně 80 000 mPas Složka B: přibližně 250 mPas
Konzistence	Složka A: tekutá
Přilnavost k betonu	cca 4,9 N/mm ² podle ISO 4624
Viskozita směsi (100:10 hmotnostních dílů)	přibližně 50 000 mPas, mírně tixotropní
Hustota směsi (100:10 hmotnostních dílů)	cca 1,9 g/cm ³
Zpracovatelnost po smíchání složek (100:10 hmotnostních dílů)	cca 50 - 60 min. při + 23 °C
Vytvrzování (100:10 hmotnostních dílů)	cca 12 - 14 hodin při + 23 °C
Buchholzova tvrdost (při + 23 °C)	cca 70 *) (při tloušťce vrstvy 500 μm)

*) Buchholzova tvrdost byla z metrologických důvodů měřena na zkušebním vzorku bez vláken.



Informace obsažené v tomto dokumentu, stejně jako ve všech tištěných a digitálních publikacích, vycházejí z našich současných znalostí a zkušeností. Společnost Bostik nenese žádnou odpovědnost za chyby nebo nepřesnosti, které jsou důsledkem změn v technologii nebo výzkumu, k nimž došlo mezi datem vydání tohoto dokumentu a datem zakoupení výrobku. Společnost Bostik si vyhrazuje právo provádět změny ve složení výrobků. Před aplikací by se měl uživatel seznámit s obsahem tohoto dokumentu a souvisejících dokumentů. Kromě toho by měl uživatel provést zkoušku a posoudit vhodnost výrobku pro zamýšlené použití. Způsob aplikace, podmínky při skladování nebo přepravě výrobku jsou mimo naše vědomí a kontrolu, a proto za ně společnost Bostik nenese odpovědnost. Veškeré objednávky jsou prováděny v souladu s platnými obchodními podmínkami společnosti Bostik. Informace obsažené v aktuálním technickém listu výrobku jsou uvedeny v dobré víře a nejsou vyčerpávající.

Bostik GmbH

An der Bundesstraße 16, D-33829 Borgholzhausen, Germany

Email: info.cz@bostik.com

www.bostik.com

ANVI TRADE, s. r. o.

Průmyslová 1306/7, 102 00 Praha 10-Hostivař

Tel.: +420 271 096 610

Email: anvitrade@anvitrade.cz

www.anvitrade.cz

TECHNICKÁ PODPORA

+420 271 096 610

