

EuroHarz® EPKorr 10

Uniwersalny, uszczelniający grunt epoksydowy do powierzchni stalowych ocynkowanych ogniowo i natryskowo



STRONA 1 z 2

Opis

EuroHarz EPKorr 10 jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikiem, chemoutwardzalnym, bardzo dobrze penetrującym gruntem epoksydowym. Produkt przeznaczony jest do wykonywania warstw gruntujących i doszczelniających powierzchni stalowych ocynkowanych ogniowo i natryskowo. Materiał przeznaczony do stosowania wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń.

Zastosowanie:

- Wykonywanie warstw gruntujących i doszczelniających w epoksydowych i epoksydowo-poliuretanowych systemach zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowych ocynkowanych ogniowo i natryskowo oraz zabezpieczonych farbami epoksydowymi wysokocynkowymi i krzemianowo-cynkowymi, eksploatowanych w atmosferze miejskiej, przemysłowej oraz morskiej
- Zabezpieczanie konstrukcji: mostów, sprzętu transportowego, słupów oraz masztów ocynkowanych

Właściwości:

- Materiał silnie penetrujący podłoże
- Dobre właściwości doszczelniające
- Bardzo dobra przyczepność do podłoża
- Wysoka wytrzymałość mechaniczna oraz elastyczność
- Możliwość stosowania zarówno na powierzchniach ocynkowanych ogniowo i natryskowo
- Łatwość aplikacji

Opakowania

EuroHarz EPKorr 10 dostarczany jest w zestawach zawierających 20 l produktu.

Okres przydatności / przechowywanie

Okres przydatności do użycia wynosi min. 12 miesięcy od daty produkcji pod warunkiem składowania w oryginalnych, nieuszkodzonych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w suchych pomieszczeniach i temperaturze od +5°C do +25°C.

Aprobata Techniczna:

Dane techniczne:

Gęstość	~0,9 kg/dm ³
Zawartość części stałych	34±2% (objętościowo)
Zawartość części lotnych	max 59% (wagowo)
Grubość warstwy na mokro (WFT)	60 µm ÷ 90 µm
Grubość powłoki na sucho (DFT)	20 µm ÷ 30 µm
Wydajność teoretyczna	17 m ² (dla 20 µm suchej powłoki)
Zużycie teoretyczne	0,059 l/m ² (na pojedynczą warstwę o grubości 20 µm)
Wydajność praktyczna (zużycie praktyczne)	jest uzależniona m.in. od chłonności podłoża, warunków panujących podczas aplikacji, techniki nakładania, kształtu oraz chropowatości zabezpieczanej powierzchni oraz strat nanoszenia

Czasy schnięcia (DFT 20 µm):	+10°C	+20°C	+30°C
suchość pyłowa (maksymalnie po)	2 h	45 min	30 min
suchość dotykowa (maksymalnie po)	6 h	3 h	2,5 h
kolejna warstwa (minimalnie po)	8 h	4 h	1,5 h
Żywotność mieszaniny (w temperaturze +20°C)	do 12 h od momentu wymieszania (parametr zależny od warunków przechowywania)		
Zalecana ilość warstw	1-2		
Kolor	bezbarwny		
Stopień połysku	połysk		
Temperatura zapłonu	>21°C		
Zawartość LZO	530±20 g/dm ³		
Następne wymalowania	farby epoksydowe, poliuretanowe, bitumiczno-epoksydowe, winylowe i akrylowe. Maksymalny czas przemalowania – 3 dni		
Farby podkładowe	wszystkie wyroby epoksydowe z grup EuroHarz		
Farby nawierzchniowe	wszystkie wyroby epoksydowe z grup EuroHarz (z wyjątkiem gruntów wysoko-cynkowych), wszystkie wyroby poliuretanowe z grup EuroHarz		

DANE APLIKACYJNE:

Przygotowanie podłoża

Wszystkie malowane powierzchnie powinny być czyste, suche i wolne od wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń, takich jak tłuszcze, oleje, sole itp.

Ocynk ogniowy - usunąć produkty korozji cynku. Powierzchnię umyć wodą, wodą z niewielkim dodatkiem detergentu lub 1÷2 % roztworem amoniaku, a następnie dokładnie opłukać czystą wodą i wysuszyć.

Dla zapewnienia właściwej przyczepności zaleca się omieść powierzchnię ścierniwnem (niezbędne dla konstrukcji pracujących w zanurzeniu oraz atmosferze agresywnej), a następnie dokładnie odpylić.

Ocynk natryskowy - powierzchnię zaleca się doszczelniać do 4 godzin po metalizacji.

Przygotowanie materiału:

Wymieszać wstępnie składnik A, a następnie - zachowując właściwe proporcje obu składników - dodać składnik B (utwardzacz EuroHarz EPKorr 10 skł B i całość dokładnie wymieszać przy użyciu wolnoobrotowego mieszadła (300÷400 obr./min), unikając napowietrzenia materiału. Mieszanie prowadzić przez co najmniej 3 min. Należy pamiętać o wymieszaniu materiału także przy ściąganiu i dnie pojemnika. Mieszaninę pozostawić w pojemniku na 15÷30 min. Po ponownym wymieszaniu materiał jest gotowy do aplikacji.

W niskich i wysokich temperaturach otoczenia, zalecane jest przechowywanie składników materiału w temperaturze +20°C przez co najmniej 12 godzin przed użyciem.

EuroHarz® EPKorr 10

Uniwersalny, uszczelniający grunt epoksydowy do powierzchni stalowych ocynkowanych ogniowo i natryskowo



STRONA 2 z 2

Proporcje mieszania składników A i B EuroHarz EPKorr 10 podano w poniższej tabeli:

Nazwa na opakowaniu	Proporcje mieszania	
	objętościowo	wagowo
EuroHarz EPKorr 10 składnik A	3	100
EuroHarz EPKorr 10 składnik B	1	34

Czas przydatności do użycia materiału po zmieszaniu składników A i B (bez dodatku kruszywa) wynosi:

- do 12 h (w temperaturze +20°C)

Pozostawienie zmieszanego materiału w opakowaniu powyżej tego czasu spowoduje utratę jego przydatności do użytku. Wyższa temperatura skraca a niższa wydłuża czas przydatności do użytku wymieszanego materiału.

Warunki stosowania:

Minimalna temperatura materiału - +15°C

Minimalna temperatura otoczenia - +5°C

Minimalna temperatura podłoża - +5°C

Maksymalna temperatura podłoża i otoczenia - +30°C

Maksymalna wilgotność względna - 85%

Temperatura podłoża musi być wyższa o min. 3°C od temperatury punktu rosy.

W pomieszczeniach zamkniętych należy zapewnić właściwą wentylację podczas malowania oraz wysychania powłoki.

EuroHarz EPKorr 10, jak każdy epoksyd, poddany ekspozycji zewnętrznej (promieniowanie UV) może mieć tendencję do kredowania oraz zmiany koloru.

Metody nakładania:

Natrysk bezpowietrzny, pędzel, wałek.

Zalecane parametry natrysku bezpowietrznego:

Kąt natrysku – dobrać do kształtu malowanego elementu
Średnica dyszy – 0,013"-0,019"
Ciśnienie zasilające – 0,4-0,6 MPa
Przełożenie pompy – min. 30:1
Ciśnienie na dyszy – min. 12 MPa
Rozcieńczalnik – (0+5% objętościowo)

Warunki BHP:

Stosować ubrania robocze, rękawice i okulary ochronne. Ze względu na obecność w farbie palnych i szkodliwych dla zdrowia substancji prace malarskie należy wykonywać przy dobrej wentylacji. Należy unikać wdychania oparów i mgły produktu oraz kontaktu wyrobu ze skórą i oczami.

Przy pracy w zamkniętych pomieszczeniach, oraz w czasie wysychania, należy zapewnić odpowiednią wentylację. Po zakończeniu prac pomieszczenia należy intensywnie wietrzyć aż do zaniku specyficznego zapachu - wówczas można je oddać do użytku. Szczegółowe informacje na temat zagrożeń związanych ze stosowaniem wyrobu zawarte są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Po całkowitym utwardzeniu powłoka jest obojętna dla zdrowia i środowiska.

Czyszczenie narzędzi:

Narzędzia należy czyścić rozcieńczalnikami do wyrobów epoksydowych. W ten sam sposób należy usuwać nieutwardzone zabrudzenia. Utwardzone pozostałości materiału można usunąć jedynie mechanicznie.

Ochrona środowiska:

Składniki A i B w stanie nieutwardzonym mogą zanieczyścić wodę i nie wolno ich usuwać do kanalizacji, gruntu lub wód gruntowych. Należy bezwzględnie doprowadzić do utwardzenia resztek materiału. Utwardzone resztki materiału oraz opakowania należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Pomoc techniczna:

Przed zastosowaniem produktu zalecana jest konsultacja z właściwym przedstawicielem HUGFARD Polska celem upewnienia się co do poprawności doboru i zastosowania materiału i/lub systemu.

Materiał EuroHarz EPKorr 10 jest przeznaczony do użytku profesjonalnego.

HUGFARD POLSKA Sp. z o.o.

42-209 Częstochowa
ul. Rząsawska 44/46

tel. +48 34 360 46 94

www.pt-polska.com

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z naszych badań i doświadczeń, jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych należy przeprowadzić próby. Za prawidłowość powyższych danych odpowiadamy tylko w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej.

Wydanie: 02/PL z dnia 09-02-2024

Po ukazaniu się nowego wydania powyższe stają się nieaktualne.

Powyższe dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższe temperatury opóźniają, natomiast wyższe przyspieszają przyrost wytrzymałości.