



MACROPOXY® EG-1 PLUS

EPOXI ALAPOZÓ ÉS KÖZBENSŐ BEVONAT/MIO

Felülvizsgálva: 2023/07, 1. kiadás

TERMÉKLEÍRÁS

2-komponensű, magas szárazanyag-tartalmú epoxi bevonat, amely csillámos vas-oxid (MIO) van pigmentálva. A Német Festékipari Szövetség védőbevonatokról szóló irányelvének (VdL-RL 04) megfelelően alacsony oldószertartalom.

- Alacsony négyzetméterenkénti felhasználás
- Gyorsan, rövid átfestési idővel száradó
- Közvetlenül felvihető acélra, tűzihorganyzott acélra, rozsdamentes acélra és alumíniumra
- Alkalmas forró szórt cinkbevonatok szigetelőanyagaként

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Zinc Clad® vagy Macropoxy® nagyteljesítményű alapozókkal és Acrolon® fedőbevonatokkal kombinálva közbenső bevonatként használható. Ajánlott acél, tűzihorganyzott acél, rozsdamentes acél és alumínium alapozójaként is. Forró szórt fémcink bevonatok szigetelő bevonataként is ajánlott a pórusok letömítésére.

TERMÉKADATLAP

Szárazanyagok térfogataránya: 69 ± 2% (MIO), 70 ± 2% (MIO-mentes) (ISO 3233-3)

Szárazanyagok tömegaránya: 78 ± 2%

Illékony szerves vegyületek (VOC): 285 g/l, amelyet a gyakorlatban a Német Festékipari Szövetség védőbevonatokról szóló irányelvének (VdL-RL 04) megfelelően határoztak meg. 326 g/l a formulából kiszámítva, hogy megfeleljen az EK oldószer-kibocsátási irányelvének. 217 g/kg a formulából kiszámítva, hogy megfeleljen az EK oldószer-kibocsátási irányelvének (Egyesült Királyság).

Színek: MIO-színárnyalatok:
Fémszürke kb. DB 702, anyagszám 687.12;
Fémszürke kb. DB 703, anyagszám 687.13;
Fémszürke kb. DB 601, anyagszám 687.14;
Fémvörös kb. DB301; világos fémszürke kb. DB701
MIO-mentes színárnyalatok:
Fehér, anyagszám 650.97
A nyersanyag jellemzői miatt enyhe színeltérések lehetségesek.

Lobbanáspont: Bázis: 23 °C, Edző: 48 °C

Tisztítószer/hígító: Cleaner 26 (tisztításhoz)
Thinner EG max. 5%-kal való hígításhoz, a viszkozitás beállításához.
A hígítás befolyásolni fogja a VOC-megfelelőséget, a megfolyást és a száraz filmrétegvastagságot.
Ha szigetelőanyagként használja, 20%-os Thinner EG hígítóval kell felhígítani, és a hígított anyagot azonnal és folyamatos keverés mellett kell felhasználni a leülepedés elkerülése érdekében.

Kiszereles: Kétkomponensű anyag, amely külön tárolóedényekben kapható, amelyeket a felhasználás előtt össze kell keverni:
Összekeverve 30 kg (20 liter), 15 kg (10 liter) és 3 kg (2 liter) egységek.
A térfogat a színek és a sűrűség függvényében változik.

Keverési arány: Tömegszázalék alapján 90 rész bázis 10 rész edzőhöz. Térfogatszázalék alapján 5,7 rész bázis 1 rész edzőhöz.

Sűrűség: 1,5 kg/l (MIO)
1,4 kg/l (MIO-mentes)
(színek szerint változhat)

Eltarthatóság: Az eredetileg lezárt tárolóedényekben és száraz környezetben a gyártás dátumától számítva 2 évig tartható.

Ajánlott alkalmazási módszerek:

airless szórás, hagyományos levegős szórás, ecset, henger

Tipikus vastagság:

Ajánlott felhordási arány rétegenként

MIO-árnyalat	Tipikus		Maximális megfolyás
Száraz	80 µm	160 µm	320 µm
Nedves	116 µm	232 µm	460 µm
Elméleti anyagszükséglet*	0,174 kg/m ² 0,116 l/m ²	0,348 kg/m ² 0,232 l/m ²	
Elméleti fedőképesség*	5,75 m ² /kg 8,63 m ² /l	2,88 m ² /kg 4,31 m ² /l	
MIO-mentes árnyalat	Tipikus		Maximális megfolyás
Száraz	80 µm	160 µm	320 µm
Nedves	114 µm	229 µm	460 µm
Elméleti anyagszükséglet*	0,160 kg/m ² 0,114 l/m ²	0,320 kg/m ² 0,229 l/m ²	
Elméleti fedőképesség*	6,25 m ² /kg 8,75 m ² /l	3,13 m ² /kg 4,38 m ² /l	

* Ez a számadat nem veszi figyelembe a felület profilját, az egyenetlen felhordást, a túlszórást vagy a tárolóedényekben és a berendezésekben keletkező veszteségeket.

A filmrétegvastagság a tényleges használat és a specifikáció függvényében változik.

Fazékidő:

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
12 óra	8 óra	5 óra

A fazékidő a hőmérséklettől és a térfogattól függ.



MACROPOXY® EG-1 PLUS

EPOXI ALAPOZÓ ÉS KÖZBENSŐ BEVONAT/MIO

Felülvizsgálva: 2023/07, 1. kiadás

ÁTLAGOS SZÁRADÁSI IDŐ

80 µm száraz filmrétegvastagság esetén:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 40 °C	+ 80 °C
Mozgathatóra szárítás (6. száradási fokozat*)	12 óra	8 óra	4 óra	75 perc	20 perc
Újrafesthetőre szárítás	12 óra	8 óra	4 óra	75 perc	20 perc

160 µm száraz filmrétegvastagság esetén:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 40 °C
Mozgathatóra szárítás (6. száradási fokozat*)	20 óra	12 óra	5,5 óra	2 óra
Újrafesthetőre szárítás	20 óra	12 óra	5,5 óra	2 óra

*ISO 9117

Átfestési idő legfeljebb 4 év. A további alkalmazás előtt minden szennyeződést el kell távolítani. Hosszabb átfestési idők esetén forduljon a Sherwin Williams ügyfélszolgálatához.

Teljes száradás: 1-2 hét, a filmrétegvastagságtól és a hőmérséklettől függően.

Ezek a számadatok csak tájékoztató jellegűek. Olyan tényezőket is figyelembe kell venni, mint a légmozgás, a filmvastagság és a páratartalom.

ENGEDÉLYEK ÉS MINŐSÍTÉSEK

- A „TL KOR-Stahlbauten, Blatt 87“ német szabvány szerint jóváhagyva
- A „TL KOR-Stahlbauten, Blatt 50“ német szabvány szerint jóváhagyva
- Az RVS 15.05.11 és RVS 08.09.02 osztrák szabvány szerint jóváhagyott S18 és S19 rendszerek.
- Az ISO 12944 szabvány szerint tanúsítványok rendelkezésre állnak C4-H és C5-H és VH kategóriákra

FELÜLET-ELŐKÉSZÍTÉS

A kielégítő tapadás érdekében győződjön meg arról, hogy a bevonandó felületek tiszták, szárazak és mentesek minden felületi szennyeződéstől, például olajtól, zsírtól, szennyeződéstől és rozsdától. Szennyezett és az időjárás viszontagságainak kitétt felületek esetén, pl. alapozott felületek, a Cleaner Wash tisztítószerrel való tisztítást javasoljuk.

Az **acél felületeket** Sa 2½ szabványú tisztaságig kell szemcseszórní az ISO 8501-1 (ISO 12944-4) szerint.

A **tűzhorganyzott felületeket, a rozsdamentes acélt és az alumíniumot** zsírtalanítással, vagy tartós merítés vagy kondenzáció esetén az ISO 12944-4 szabvány szerinti nem-fémes szóróanyaggal történő „söprő” szemcseszórással (sweepelés) kell előkészíteni.

A **forró szórt fémcink bevonatot** alaposan meg kell tisztítani a permetportól és a laza permetrézecskektől. A tömítést közvetlenül a szórás folyamat után és a felület látható oxidációja előtt kell megkezdeni a szennyeződés vagy nedvesség általi szennyeződés elkerülése érdekében.

KEVERÉS

Mechanikus festékkeverővel alaposan keverje fel az A komponenst (lassan kezdje, majd növelje a fordulatszámot kb. 300 ford./perc értékig). Óvatosan adja hozzá a B komponenst, és mindkettőt nagyon alaposan keverje össze (ne hagyja ki a tárolóedény oldalát és alját se). Legalább 3 percig keverje, amíg homogén keveréket nem kap. A helytelen keveredés elkerülése érdekében javasoljuk, hogy a kikevert anyagot töltsse át egy tiszta tárolóedénybe, majd rövid ideig keverje át újra a fent leírtak szerint. Az anyagok keverése és mozgatása során mindig viseljen védőszemüveget, megfelelő kesztyűt és más védőruházatot.

ALKALMAZÁSI KÖRÜLMÉNYEK

A hordozó felület hőmérsékletének + 5 °C felett, de legalább 3 °C értékkel a harmatpont felett kell lennie.

Az anyag hőmérsékletének + 5 °C felett kell lennie.

A levegő relatív páratartalmának 85% alatt kell lennie.

ALKALMAZÁSI ESZKÖZÖK

Az alábbi leírás csak tájékoztató jellegű. A kielégítő alkalmazási jellemzők eléréséhez szükség lehet a nyomás és a fúvókaméret módosítására. Használat előtt a szóróberendezést mindig tisztítsa meg a felsorolt tisztítószerrel. Minden csökkentésnek meg kell felelnie a hatályos VOC-előírásoknak, és összeegyeztethetőnek kell lennie a meglévő környezeti és alkalmazási feltételekkel.

Airless szórás

Egység: Hatékony airless berendezés

Fúvókaméret: 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 hüvelyk)

Fúvókaszög: 40° - 80°

Üzemi nyomás: min. 180 bar (2600 psi)

A fent említett airless szórás adatai csak tájékoztató jellegűek.

Az olyan tényezők, mint a folyadékcső hossza és átmérője, a festék hőmérséklete és a termék alakja és mérete, mind hatással vannak a kiválasztott fúvókára és üzemi nyomásra. Az üzemi nyomásnak azonban a lehető legalacsonyabbnak kell lennie, hogy a porlasztás kielégítő legyen.

Mivel a körülmények termékről-termékre változnak, a felhordó felelőssége annak biztosítása, hogy az alkalmazott berendezés a legjobb eredmény eléréséhez legyen beállítva.

Kétség esetén forduljon a Sherwin-Williams ügyfélszolgálatához.

Hagyományos levegős szórás

Porlasztási nyomás: 3 - 5 bar (43 - 73 psi)

Fúvókaméret: 1,5 – 2,5 mm (0,06 – 0,10 hüvelyk)

Ecset és henger

A bevonat ecsettel és hengerrel is felhordható. Egnél több réteg felhordására is szükség lehet ahhoz, hogy a száraz filmrétegvastagság egyenértékű legyen a festékszórással felhordott egyetlen réteggel.



Protective & Marine Coatings
TERMÉK MŰSZAKI ADATOK

MACROPOXY® EG-1 PLUS

EPOXI ALAPOZÓ ÉS KÖZBENSŐ BEVONAT/MIO

Felülvizsgálva: 2023/07, 1. kiadás

AJÁNLOTT RENDSZEREK

Acél

1 x Macropoxy® EG-1 Plus

Állandó páralecsapódásnak való expozíció esetén használjon Zinc Clad® alapozót.

Közbenső bevonat

Kompatibilis a Sherwin-Williams Macropoxy® és a Zinc Clad® epoxi alapozók széles választékával.

Alkalmos fedőbevonat(ok)

A Sherwin-Williams 1- vagy 2-komponensű epoxi és poliuretán bevonataival átfesthető. Feltéve, hogy a bevonandó felület tiszta, száraz és szennyeződéstől mentes.

Tűzihorganyzott acél, rozsdamentes acél és alumínium

1 x Macropoxy® EG-1 Plus

1 x Acrolon® fedőbevonat

Forrón szórt fémcink bevonatok

1 x Macropoxy® EG-1 Plus, mint tömítő

1 x Macropoxy® EG-1 Plus

Forrón szórt fémcink bevonatokon tömítőanyagként való használatra, 20%-os Thinner EG hígítóval hígítva. A hígított anyagot azonnal és folyamatos keverés mellett vékony ködréteggént vigye fel, hogy kitöltse a hordozó felület porozitását anélkül, hogy ebben a fázisban teljes réteget vinne fel.

Kb. 15 perc várakozási idő után „nedvesen a nedvesre” szórja fel a Macropoxy® EG-1 Plus maradék vastagságát.

TOVÁBBI MEGJEGYZÉSEK

A száradási és kikeményedési idők, valamint a fazékidő-adatok csak tájékoztató jellegűek.

Epoxi bevonatok - Trópusi használat:

Az epoxi bevonatok hőmérséklete a keveréskor nem haladhatja meg a 35 °C-ot. Ezeknek a termékeknek a fazékidőn túli használata rosszabb tapadási tulajdonságokat eredményezhet, még akkor is, ha az anyagok alkalmasnak tűnnek az alkalmazásra. A bekevert termék hígítása nem enyhíti ezt a problémát. Ha a levegő és a hordozó felület hőmérséklete meghaladja a 40 °C-ot, és az epoxi bevonatokat ilyen körülmények között alkalmazzák, a bevonaton belül olyan festékfilmréteg-hibák léphetnek fel, mint a mattulás, a buborékosodás és a lyukacsosodás.

Vegy ellenállóság:

Ellenáll az időjárás viszontagságainak, víznek, tengervíznek, füstnek, jégtelenítő sóknak, sav- és lúgközöknak, olajoknak, zsíroknak, valamint tüzelőanyagokkal és oldószerekkel való rövid távú expozíciónak.

Hőállóság:

Szárazon akár +150 °C-ig, rövid ideig akár +200 °C-ig.

Fokozottan párás környezetben akár kb. +50 °C hőmérsékletig.

Magasabb hőmérséklet esetén forduljon a Sherwin-Williams ügyfélszolgálatához.

A fizikai értékekre megadott számértékek keverékeként kis mértékben eltérhetnek.

EGÉSZSÉG ÉS BIZTONSÁG

A termék biztonságos tárolására, mozgatására és alkalmazására vonatkozó információkért olvassa el a termék egészségvédelmi és biztonsági adatlapját.

JOGI TUDNIVALÓK

A termékekkel kapcsolatos valamennyi állítás (akár ebben az adatlapban, akár máshol) legjobb tudásunk szerint helyes és pontos, nincs befolyásunk a hordozó felület minőségére vagy állapotára, az alkalmazási körülményekre vagy a termékünk használatát és alkalmazását befolyásoló számos egyéb tényezőre.

Kizárólag Ön dönthet arról, hogy a termék megfelel a tényleges alkalmazási feltételeknek vagy a tervezett felhasználásnak. Jelen dokumentum tartalma, valamint az e dokumentum tárgyával kapcsolatban már tett, illetve tenni kívánt szóbeli vagy írásbeli nyilatkozatok, ideértve a megfelelő termékekre vonatkozó javaslatokat és a javasolt alkalmazási módszereket, műszaki adatokat és egyéb termékinformációkat, kizárólag ellenőrzött vagy meghatározott körülmények között kapott vizsgálati eredményeket vagy tapasztalatokat képviselnek, és ezért csak általános tájékoztatásul szolgálnak.

Kivéve, ha erről kifejezett írásbeli megállapodás születik, nem vállalunk felelősséget Önnel szemben semmilyen veszteségért vagy kárért, akár szerződésből, jogellenes károkozásból (ideértve a gondatlanságot is), törvényes kötelezettség megszegéséből, félrevezetésből, téves állításból származik, vagy más módon, a jelen dokumentum vagy az ilyen nyilatkozatok alapján vagy azokkal kapcsolatban keletkezik.

Kizárunk minden kifejezett vagy hallgatóságos kijelentést, jótállást vagy garanciát (ideértve az eladhatóságra vagy a meghatározott célra való alkalmasságra vonatkozó minden hallgatóságos garanciát), bár a jelen kizáró nyilatkozatban semmi sem zárja ki vagy korlátozza a gondatlanságunkból eredő halálért vagy személyi sérülésért, csalásért vagy család félrevezetésért, vagy bármely más, a törvény által nem kizárható vagy korlátozható felelősséget.

Minden leszállított termékre és műszaki tanácsadásra az általános értékesítési és szerződési feltételeink vonatkoznak, amelynek egy példányát kérje el és gondosan tekintse át.

Ez a dokumentum időről időre módosulhat és frissülhet, és a kinyomtatás után nem ellenőrizhető. A felhasználó felelőssége, hogy a legfrissebb verziót használja, amely a következő címen található meg: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Ha ezt az adatlapot lefordították, akkor az angol nyelvű változatot használták forrásként. Bármilyen kérdés esetén kérjük, olvassa el az angol nyelvű főverziót, amely a következő címen érhető el: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.