

Avertol Epotar

Kétkomponensű kőszénkátrány alapú festék

TERMÉK ÁTTEKINTÉS

Termék leírás:	Kétkomponensű, alacsony oldószer tartalmú, ásványi töltőanyagokat tartalmazó kőszénkátrány - epoxi gyanta alapú termék Acél és beton felületre egyaránt alkalmas, és nedves felületre is felhordható. Teljes kikeményedés után bevonata enyhe fényű, amely testes, nyomó és koptató hatásoknak nagymértékben ellenálló.
Különleges tulajdonságok:	Az AVERTOL EPOTAR felhordás után azonnal kitehető vizes igénybevételnek, a víz hőmérséklete haladja meg az 5°C-ot. (figyelembe kell venni, hogy a festék oldószertartalma átmenetileg a vizes közegbe kerül)
Alkalmazási terület:	Nedves igénybevételnek kitett acél és beton felületek védelmére javasolt, kül- és beltéri vizes közegbe merülő, ill. földalatti szerkezetekre, mint pl. vegyi üzemek, szennyvíz-kezelők, istállók. <u>Nem alkalmas ivóvízzel, háztartási vízzel, élelmiszerrel stb. érintkező felületekre.</u>
Ellenállóképesség:	
Kémiai:	Az AVERTOL EPOTAR ellenálló édes és tengervízzel szemben, továbbá híg sav, lúg és sódatokkal, ásványi olajokkal, detergenssekkel szemben. Nem ellenálló aromás szénhidrogénekkal, kátrány-származékokkal szemben
Mechanikai:	koptató hatásokkal, ütéssel szemben ellenálló
Hőmérséklet:	száraz meleg + 80°C-ig; nedves meleg és meleg víz+ 60°C-ig rövid időre 80°C-os igénybevétel lehetséges. nagy hőmérséklet ingadozás esetén meleg vízzel szemben kevésbé ellenálló
Szín:	fekete, vörösbarna

TECHNIKAI ADATOK

Keverési arány:	85 súlyrész A komponens 15 súlyrész B komponens
Pot life:	10°C-on 3 óra 20°C-on 2 óra 30°C-on 1,5 óra
Sűrűség:	A komponens: kb. 2,0 kg/ltr B komponens: kb. 1,2 kg/ltr keverék: kb. 1,9 kg/ltr

Térfogatos szilárd anyag tartalom: kb. 89 %

Lobbanáspont: kb.. 50°C

Film rétegvastagság:	140 µm nedves réteg megfelel 120 µm száraz rétegnek
Rétegek száma:	2 - 4
Kiadósság:	120 µm száraz film..... 0,25 kg/m²
Száradás:	DIN 53150 / 23°C 1 fokozat (porszáráz): kb. 9 óra 4 fokozat (fogáabiztos): kb. 22 óra
Hígító:	VERDÜNNUNG 102 max. 5 % (száraz felület vagy airless szórás esetén)

FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK

Felület előkészítés:

Acél:

Szemcseszórás Sa 2, vagy kézi rozsdátlanítás St 3 fokozatra AGROZINC SW alapozóval vagy víz alatti igénybevétel esetén Sa 2 ½ tisztasági fokozat szükséges, és felület tiszta, száraz, zsíros szennyeződésektől mentes legyen.
Érdesség AGROZINC SW Primer esetén RZ 25 – 60 µm ISO 8501-1 szerint.
Érdesség alapozó nélkül RZ 60 – 100 µm ISO 8501-1 szerint

Horganyzott felület:

A felület tiszta, szennyeződéstől mentes legyen. Speciális alapozó nem szükséges, de víz alatti igénybevételnél enyhe sweepelés szükséges.

Beton:

A felület érdes és tiszta legyen, ne tartalmazzon cement szemcséket vagy olajos maradványokat. Víz alatti igénybevételnél szemcseszórás javasolt, a felület tapadó szilárdsága min. 1,5 N/mm² legyen. Erős szívó képességű felületet AGROFLOOR EP 156-tal alapozni kell.

Bevonatrendszerek:

Acél:

- felületelőkészítés szemcseszórással Sa2 ½
1 - 2 x AGROZINC SW
2 - 3 x AVERTOL EPOTAR
- felületelőkészítés homokszórással Sa 2 vagy kézi rozsdátlanítás St 3
1 - 2 x AGROPOX MINIMUM
2 - 3 x AVERTOL EPOTAR
- felületelőkészítés homokszórással Sa 2 vagy kézi rozsdátlanítás St 3
2 - 3 x AVERTOL EPOTAR

Beton:

- 1 x AGROFLOOR EP 156
2 - 3 x AVERTOL EPOTAR
- 2 - 3 x AVERTOL EPOTAR

Az utolsó réteg száraz rétegvastagsága min. 100 µm legyen

Felhasználás: Az AVERTOL EPOTAR A (vastag, fekete) és B (sárgás-barna) komponenst gépi keverővel jól össze kell keverni
Keverési arány A:B= 85 : 15

Az eredeti kiszerezési egységek a keverési arány szerinti mennyiségben tartalmazzák az egyes komponenseket. Kisebbségi igény esetén a komponenseket a megadott arány szerint pontosan ki kell mérni.

Alkalmazási hőmérséklet min. +5°C. Magasabb hőmérsékleten rövidebb a pot-life(felhasználhatósági idő) és rövidebb a száradási idő is.

Az AVERTOL EPOTÁR ecsettel, hengerrel és airless szórással egyaránt felhordható.

Airless szórás: 250 bar nyomás, fúvóka 0,53 mm. Szükség esetén 5% Verdünnung 102-vel hígítható.

Nedves felületre hígítatlanul kell felhordani, jól bedörzsörve a felületbe.

Száradás és igénybevétel:

hőmérséklet	száradás 6 fokozat	Álló vízbe merítés	Folyó vízbe merítés
5°C	ca. 75 hrs.	azonnal	16 nap
10°C	ca. 47 hrs.	azonnal	14 nap
15°C	ca. 37 hrs.	azonnal	12 nap
20°C	ca. 30 hrs.	azonnal	10 nap
23°C	ca. 28 hrs.	azonnal	8 nap
30°C	ca. 24 hrs.	azonnal	7 nap

Anyag hőmérséklete min. 10°C
Levegő/felület hőmérséklete
max. 30°C és min. 5°C

Átfesthetőség:

Rétegek között:

	min.	max.
5°C	36 Std.	96 Std.
10°C	30 Std.	72 Std.
15°C	24 Std.	60 Std.
20°C	12 Std.	48 Std.
25°C	8 Std.	36 Std.
30°C	6 Std.	24 Std.

A megadott átfesthetőségi idők 150 µm száraz rétegvastagságra vonatkoznak max. 3 % hígító alkalmazásával. A min. idők a mechanikai terhelhetőség idejének is megfelelnek.

Ha a megadott min. átfestési idő nem tartható, a felületet enyhe sweepeléssel aktiválni kell.

Teljes átszáradás:

+20°C –on legkevesebb 8 – 10 nap (mechanikai és víz alatti igénybe vehetőség ideje)

Átfesthetőség:

Régi AVERTOL EPOTAR bevonat homokszórást követően önmagával festhető át.

Eszközök tisztítása:

VERDÜNNUNG 102

Tárolás:

Eredeti bontatlan gyári csomagolásban száraz,hűvös helyen 2 évig tárolható Eredeti gyári bontatlan csomagolásban száraz, hűvös helyen tárolva 2 évig

Környezetvédelmi és biztonsági előírások:

A termék Biztonsági Adatlapja szerint.

Avenarius-Agro GmbH

A-4600 Wels
Industriestraße 51

Phone (07242) 489-0
Fax (07242) 489-5700
Internet: <http://www.avenarius-agro.at>
Email: office@avenarius-agro.at

HUNGARY

Calsom Color Kft. • Ipari Festékkereskedelem
Budapesti telephely: 1151 Budapest, Bogánics utca 4.
Telefon / Fax: +36 (1) 240 5008
Mobil: +36 20 9553894
www.facebook.com/calsom.hu • www.calsom.hu