

אפוקסי חד רכיבי על בסיס מים לטיפול מקדים במתכת



מק"טים: 2500315

תיאור המוצר:

אפוקסי חד רכיבי סביל שטח, ייבוש מהיר ובעל אדהזיה מעולה על תשתיות מתכת נקיות ומוחלדות. המוצר מתאים לצביעה חדשה או צביעת תחזוקה, מונע היווצרות קורוזיה (Flash Rust) שנוצרת לאחר הכנת השטח ומייצר שכבת הגנה ואיטום ראשוני למתכת שטופלה או למתכת חשופה לסביבה.

תכונות מיוחדות:

- מוכן לשימוש ולא דורש דילול (Ready for use)
- VOC נמוך מאוד
- ניתן לצביעה על מתכת חלודה ולחה
- ייבוש מהיר
- מונע קורוזיה
- אדהזיה מעולה למתכות

שימושים:

- מתכת ברזלית
- מתכת אל ברזלית

אמצעים אפשריים לצביעה:

- מברשת
- התזה
- רולר



☎ 04-8764444
☎ 04-8767728
📍 יוסף לוי 19, א.ת.ק. ביאליק
✉ Sales@isralak.co.il
🌐 isralak.co.il



סדרת צבעי תעשיה

נתונים טכניים:

- גוון - שקוף צהבהב
- ברק - משי (30-40%)
- אדהזיה - מינימום 3
- יכולת כיסוי* - 8-10 מ"ר/ליטר
- אחוז מוצקים - $45 \pm 5\%$
- עובי שכבה מומלצת - מינימום 40-60 מיקרון
- מספר שכבות מומלצות - 1-2 (עד לקבלת העובי הרצוי)
- דילול - לא נדרש
- ניקוי כלים - במים
- זמן ייבוש למגע** - 10-20 דקות
- זמן ייבוש בין שכבות** - 20-50 שעות
- זמן ייבוש קשה** - עד 24 שעות
- *קשיות מקסימלית מתקבלת לאחר שבוע
- חיי מדף/אחריות בקופסא המקורית - 12 חודשים

*. כוח הכיסוי מחושב תאורטי ולא כולל הפסדי צבע שתלויים במזג האוויר, כגון רוח, איבוד צבע בתהליך התזה ועוד.
**זמני הייבוש נבדקו בתנאים סטנדרטיים: 25°C ו-75% לחות יחסית.

הכנת השטח ליישום:

הערה: איכות הציפוי היבש תלוי בהכנת פני השטח.

- שטיפות מתכת במים מכילים דטרגנט בלחץ גבוה (100-120 atm לפחות) להסרת לכלוך, המסת מלחים, שומנים ומזהמים נראים ולא נראים לפי תקן SSPC SP-1.
- שטיפה במים נטולי יונים בתוסף חומר מונע חלודה (Anti flash rust) להסרת דטרגנט.
- ניקוי וחיספוס אברזיבי להסרת חלודה, צבע ישן וקשקשת לרמה Sa2.5 לפי תקן ISO 8501-1 או SSPC- SP6.
- עומק החיספוס יהיה 25-40 מיקרון לפי ISO 8503-1 FINE. במקרה ונמצאות "פטריות חלודה" יש לבצע צ'יפינג.
- לפני ניקוי אברזיבי חשוב לבדוק איכות אוויר דחוס (ASTM D4285).
- לשים לב לרמות ניקוי ולחיספוס בפינות ובקצוות חדות. במידה ומבצעים ניקוי וחיספוס מכאני, נדרשת רמת ST 3 ISO 8501-1 או SSPC-SP3 (לשימוש בתנאי סביבה אטמוספיריים), מותר לבצע ניקוי UHP-WJ (ultrahigh-pressure water) לחץ מים מעל 210 mpa. מומלץ לצבוע שכבת אמולסיה נוספת לפני צביעה כללית.
- טיפול בריתוכים: הסרת שאריות הסיבים הניתזים מעל כל הריתוחים והשחזת כתר הריתוך, כך שיתקבל שטח ללא שקעים וללא בליטות ויתאים לתקן NACE RPO178 "מושחז חלק ונקי מפגמים", דרגה C לפחות. אין לצבוע מעל ריתוכים שאינם מושחזים!
- ניקוי אבק ע"י ניקוי אוויר, חשד לאבק ייבדק על פי תקן ISO8205-3, נידרשת רמת ניקוי 1 לפחות.
- לפני הצביעה השטח יהיה יבש, חופשי מאבק, שומנים, חלודה טרייה ומלחים, בעל מראה וחיספוס בהתאם לדרישת ISO 8504:2000.
- ***מומלץ מאוד** ליישם שכבת צבע נוספת (Strip coat) במקומות בעייתיים כגון קצוות, ריתוכים, פינות, ברגים וכו'.



☎ 04-8764444
☎ 04-8767728
📍 יוסף לוי 19, א.ת.ק. ביאליק
✉ Sales@isralak.co.il
🌐 isralak.co.il



סדרת צבעי תעשייה

הוראות יישום:

- השגת התוצאה הרצויה מותנת בשימוש וביישום נכונים של המוצר.
- לפני השימוש במוצר על משתמש יש לוודא כי הוא אכן מיועד למטרתו המוצהרת וכי המשטחים לצביעה הוכנו ומתאימים ליישום המוצר.
- מומלץ לא לצבוע בשמש ישירה ולא לצבוע אם קיים חשש לגשם 48 שעות מגמר הצביעה.
- טמפ' מומלצת לצביעה: 10-25°C
- יש לערבב לפני השימוש.
- יש לדלל במים מטופלים לפי הצורך.
- יש לצבוע את המשטח בשכבה אחת של המוצר.
- יש להמתין זמן ייבוש בין השכבות וליישם שכבת ביניים או עליון.

אמצעי זהירות ובטיחות:

- יישום ושימוש במוצר יש לעשות בהתאם לתקנות הבטיחות, גהות ואיכות הסביבה בישראל.
- יש לקרוא את הוראת הבטיחות והאזהרות המופיעות בגיליון הבטיחות (MSDS) ועל גבי תווית המוצר.
- אין לערבב או לדלל את הצבע עם החומרים אחרים שלא הומלצו על ידינו.

הערות כלליות:

- יש לנקות את הכלים מיד עם גמר העבודה.
- מיד עם גמר העבודה, יש לסגור את האריזה היטב ולאחסן במקום מקורה ומאוורר.
- **הערה חשובה:** טמפ' האיחסון לא תרד מתחת ל-0°C ולא תעלה מעל 35°C!
- לחב' ישראלק מערכת ניהול איכות העומדת בדרישות ISO 9001-2015
- לשאלות נוספות אנא פנה לטל': 04-8764444

