

Технически проспект

ЕРОХУСОАТ-АС

Антикорозионен епоксиден грунд

Описание

ЕРОХУСОАТ-АС е двукомпонентна цветна епоксидна система с разтворители, притежаваща високи якости и устойчивост на абразия. Силно устойчива на органични и неорганични киселини, алкали, петролни продукти, разтворители, вода, морска вода и т.н. Осигурява отлична защита на металните повърхности срещу корозия. Класифицира се като продукт за защита от корозия на армировка според EN 1504-7. Сертификат Nr. 2032-CPR-10.11.

Приложение

ЕРОХУСОАТ-АС се полага като активна антикорозионна запечатка върху метални и стоманени повърхности, които ще се покриват с епоксидните смоли ЕРОХУСОАТ-W, ЕРОХУСОАТ-VSF, ЕРОХУСОАТ или ЕРОХУСОАТ-S. Може да се използва и като боя, в случай че цветовете му- червено-кафеникав и сив, задоволяват изискванията. Използва се при силози, стоманени мостове, огради, метални покриви, тръби, метални арматури и др.

Технически характеристики

Вид:	двукомпонентна епоксидна смола
Цветовете:	RAL 3009 (червенокафяв) RAL 7040 (сив), други цветове по поръчка
Вискозитет:	350 mPa.s при +23°C
Плътност (А+В):	1,40 kg/l
Съотношение на смесване (А+В):	100:13,5 по маса
Живот на сместа:	приблизително 2,5 h при +20°C
Обемно съдържание на твърди вещества:	~ 69%
Минимална температура на втвърдяване:	+8°C

Проходимост:	след 24 h при +23°C
Следващ слой:	след 3-24 h при +23°C
Крайна якост:	след 7 дни при +23°C
Адхезия:	> 3 N/mm ² (разрушаване на бетона)
Адхезия при срязване (армировка с покритие към бетон): (EN 15184)	Отговаря* ¹
Корозионна защита: (EN 15183)	Отговаря* ²
Температура на встъпяване: (EN 12614)	≥ 60°C

*¹: Теста се счита за успешен ако адхезията определена при обработена армировка във всички случаи е поне 80% от адхезията определена при необработена армировка.

*²: Теста се счита за издържан ако обработените зони на стоманата са без корозия и ако появилата се корозия в краищата на плочата е: <1 mm.

Почистване на инструментите:
Инструментите трябва да се почистят незабавно след употреба с разтворител SM-25.

Указания за употреба

1. Подготовка на основата

Повърхността трябва да бъде:

- Суха и стабилна.
- Изчистена от прах, остатъчен материал, грес, мазнини и др.
- Да няма ръжда и всякакви остатъчни материали, които пречат на адхезията.

В зависимост от вида на основата е необходима подготовката и чрез фрезование, шлайфане, пясъкоструене. Впоследствие да се почисти от праха с промишлена прахосмукачка.

EPOXYCOAT-AC

2. Смесване на компонентите

Компонентите А (смола) и В (втвърдител) са пакетирани в две отделни опаковки, в точно определено съотношение по маса. Първоначално компонент А се разбърква на ръка за около 1 минута. След това цялото количество на компонент В се добавя към компонент А и двата компонента се разбъркват за около 5 минути, чрез нискооборотен миксер (300 обр./мин), докато се получи еднородна смес. Особено важно е сместа да се разбърква добре в близост до стените и дъното на опаковката, за да се постигне равномерно разпределяне на втвърдителя. За да се осигури пълно смесване, сместа се изсипва в чист съд и се разбърква отново за 1 минута.

3. Полагане - Разход

а) Грундиране

ЕРОХУСОАТ-АС се полага с четка, валик или бояджийски пистолет на минимум два слоя. Вторият слой се полага след изсъхване на първия, но не по късно от 24 часа. Разход: 150-200 g/m²/на слой.

В рамките на следващите 24 часа и след изсъхването на грунда следва полагането на епоксидната боя ЕРОХУСОАТ-W, ЕРОХУСОАТ-VSF, ЕРОХУСОАТ или ЕРОХУСОАТ-S.

б) Боядисване

ЕРОХУСОАТ-АС се полага с четка, валик или бояджийски пистолет на минимум 3-4 слоя. Вторият слой се полага след изсъхване на първия, но не по късно от 24 часа. Разход: 150-200 g/m²/на слой.

Опаковка

ЕРОХУСОАТ-АС се предлага в опаковки (А+В) от 3 kg и 8 kg. Компонентите (А) и (В) са в точно определено съотношение.

Трайност - Съхранение

12 месеца от датата на производството в неразпечатани опаковки, в помещения защитени от влага и слънчеви лъчи. Температура за съхранение от +5°C до +35°C.

Забележки

- Времето за обработка на епоксидните системите влияе от температурата на средата. Идеалната температура за полагане е между +15°C и +25°C така че продукта да има най-добрата обработваемост и време за узряване. При ниски температури (<+15°C) се наблюдава забавяне на втвърдяването, а при по високи (>+30°C), втвърдяването става по бързо. Препоричва се през зимните месеци преди употребата леко затопляне на материалите, а през летните, съхранението им в по хладно място преди употребата.
- ЕРОХУСОАТ-АС съдържа разтворители и при работа в затворени помещения трябва да се осигури проветрение.
- Да не се допуска замърсяване и овлажняване между слоевете.
- Епоксидният слой трябва да се пази от влага около 4-6 часа след полагането му. Ако има влага покритието побелява и става лепкаво. Може да предизвика проблеми по време на втвърдяването. Лепкави и обезцветени части трябва първо да се отстранят и да се грундира наново.
- В случай, че се превиши необходимото време между нанасянето на последователните слоеве или трябва да се нанесе покритие върху вече употребявана повърхност, основата трябва да се подготви и почисти отново..
- След втвърдяване ЕРОХУСОАТ-АС е напълно безопасен за здравето.
- Следвайте инструкциите за безопасност, обозначени върху опаковката.

Летливи Органични Съединения (ЛОС)

Според Директива 2004/42/ЕО (II/A), максимално допустимо съдържание на ЛОС за подкатегория продукти й, тип РР е 500 g/l (2010) за готов за ползване продукт. Готовият за ползване продукт ЕРОХУСОАТ-АС има максимално съдържание 450 g/l ЛОС.

EPOXYCOAT-AC



2032

ISOMAT S.A.

17th km Thessaloniki – Ag. Athanasios
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag Athanasios, Greece

10

2032-CPR-10.11

DoP No.: EPOXYCOAT-AC/1834-01

EN 1504-7

Reinforcement corrosion protection product for
uses other than low performance requirements

Shear adhesion: Pass

Corrosion protection: Pass

Glass transition temperature: $\geq 60\text{ }^{\circ}\text{C}$

Dangerous substances: comply with 5.3

ИЗОМАТ ИНТЕРНЕТЪНАЛ ЕООД
СТРОИТЕЛНИ ХИМИЧЕСКИ МАТЕРИАЛИ И МАЗИЛКИ
СОФИЯ 1839, бул. Ботевградско шосе № 348
Tel.: +359 2 934 9895, **Факс:** +359 2 934 9899
www.isomat.bg e-mail: info@isomat.bg