



PODKŁAD EPOKSYDOWY 2K PC 293

PRODUKT:

Symbol	Nazwa	Ciężar właściwy
PC 293	Podkład epoksydowy – szary	1,650 g/cm ³
PC 294	Podkład epoksydowy – biały	
HPC 120	Utwardzacz standard	
HPC 150	Utwardzacz szybki	0,950 g/cm ³
THPC 86	Rozcieńczalnik	

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU:

Dwuskładnikowy podkład epoksydowy zawierający fosforan cynku.

Odpowiedni do stosowania na ocynkowane blachy, aluminium, stal nierdzewną oraz beton.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Powierzchnię stalową śrutować do klasy SA2 oraz przemyć zmywaczem CPC 029.

Stal galwanizowaną lekko przeszlifować, a następnie dokładnie odmuchać suchym i czystym powietrzem oraz odtłuścić zmywaczem antysylikonowym CPC 029.

W przypadku aluminium zaleca się chromianowanie, fosforanowanie lub przerysowanie włókniną typu Scotch-Brite.

Podłoże betonowe musi być wysezonowane (co najmniej 4 tygodnie), nierówności usunąć poprzez szlifowanie, następnie oczyścić z pyłu.

SZCZEGÓLNE WSKAZÓWKI:

W przypadku zastosowania utwardzacza standardowego HPC 120 podkład można pokryć po upływie min. 8 do 24h bez konieczności matowania.

W przypadku utwardzacza szybkiego HPC 150 czas ten wynosi odpowiednio 2 – 16h.

Po upływie tego czasu podkład należy zmatować przed nałożeniem kolejnej warstwy.

W zamkniętych pomieszczeniach należy zapewnić odpowiednią wentylację podczas aplikacji i suszenia produktu

CHARAKTERYSTYKA	epoksyd
WYGLĄD	mat
KOLOR	szary, biały
ZAWARTOŚĆ LZO	540 g/l
STOSUNEK MIESZANIA WAGOWY	PC 293 100 HPC 120 20 lub HPC 150 20 THPC 86 15-20
STOSUNEK MIESZANIA OBJĘTOŚCIOWY	PC 293 100 HPC 120 33 lub HPC 150 33 THPC 86 15-20
CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA w 20°C	4 h z HPC 150 8 h z HPC 120
LEPKOŚĆ ROBOCZA w 20°C	
DYSZA PISTOLETU GRAWITACYJNEGO	1,4 – 1,6 mm
DYSZA PISTOLETU PODCIŚNIENIOWEGO	
CIŚNIENIE POWIETRZA	3 - 5 bar
LICZBA POWŁOK	min 1 krzyżująca
APLIKACJA SZPACHLI	



GRUBOŚĆ SUCHEJ POWŁOKI	50 - 60 µm
CZAS ODPAROWANIA w 20°C	
PYŁOSUCHOŚĆ w 20°C	30 - 40 min
SUCHY W DOTYKU w 20°C	4 - 5 h
GOTOWY DO MONTAŻU w 20°C	
CAŁKOWICIE WYSUSZONY	24 - 36 h w 20°C
NASTĘPNA POWŁOKA „mokra na mokro”	
SZLIFOWANIE RĘCZNE NA SUCHO	
SZLIFOWANIE RĘCZNE NA MOKRO	
SZLIFOWANIE MECHANICZE NA SUCHO	
SZLIFOWANIE MECHANICZE NA MOKRO	
WYDAJNOŚĆ	7 m ² /kg
MAGAZYNOWANIE	24 miesiące w suchym i chłodnym miejscu





SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z ODPADAMI I ICH USUWANIE, BHP:

Wyczerpujące informacje dotyczące bezpieczeństwa pracy, ochrony zdrowia i środowiska zawarte są w kartach charakterystyk substancji niebezpiecznych oraz na etykietach poszczególnych produktów.

Podczas pracy należy używać zalecanego wyposażenia ochronnego.

Po zakończonej pracy należy dokładnie umyć narzędzia przy pomocy odpowiedniego środka myjącego.

Odpady produktów wodorocieńczalnych i produktów zawierających rozpuszczalniki organiczne należy składować oddzielnie. Muszą one być usuwane przez uprawniony do tego zakład.

Nie wolno usuwać odpadów przez wylewanie ich do instalacji sanitarnych!

PRODUKT PRZEZNACZONY TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO!

Podane informacje są jedynie wskazówką do prawidłowego zastosowania produktu. Wszystkie osoby stosujące niniejszy produkt bez uprzedniego zapoznania się z dalszymi informacjami i profesjonalnego przeszkolenia, czynią to na własne ryzyko. Firma ISTRIA Izabela Bystrzycka – nie ponosi w takim przypadku żadnej odpowiedzialności za powstający efekt końcowy oraz szkody spowodowane niewłaściwym użyciem produktu.

Podane w niniejszej karcie parametry stosowanie produktu są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: temperatura otoczenia, wilgotność, grubość aplikowanych warstw oraz parametrów pracy kabiny.