

ROKOPRIM EP S 2300

DVOUSLOŽKOVÁ EPOXIDOVÁ ZÁKLADNÍ NÁTĚROVÁ HMOTA

Složení

Disperze pigmentů a plniv v roztoku epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech s přidavkem aditiv a zinkfosfátového antikorozičního pigmentu.

Doporučené použití

Epoxidová dvousložková základní barva ROKOPRIM EP S 2300 je určena k účinným antikorozním nátěrům ocelových předmětů pro vnitřní i venkovní prostředí. Barva je vhodná i na lehké kovy, zinkované povrchy a nerez. Odolává působení chemikálií a oleji. Používá se především pro základní nátěry pod epoxidové, polyuretanové a akryluretanové emaily.

Technické parametry

Vlastnosti suchého nátěru

Barevný odstín	0100-bílý, 0110-stř. šedý a 0840-červenohnědý (nebo dle dohody)
Stupeň lesku	mat
Přilnavost mřížkou	st. 0 (ČSN EN ISO 2409)

Vlastnosti nenatuzené barvy

Dodávaná viskozita	tixotropní (F4/23 °C)
Hmotnostní sušina	min. 70 %
Hustota	1,40 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 21 °C (hořlavina II. třídy dle ČSN 65 0201)
Doba skladovatelnosti	24 měsíců v původně uzavřené nádobě, skladovat při teplotě mezi +5 °C a +30 °C

Vlastnosti natuzené směsi

Hmotnostní sušina	min. 67 %
Objemová sušina	60 %
Hustota	1,34 g/cm ³
Doporučená tloušťka suché vrstvy	80 μm
Teoretická vydatnost při doporučené tloušťce	5,6 m ² /kg při 80 μm suché vrstvy
TOC	319 gC/l (238 g/kg)
VOC	442 g/l (330 g/kg)

Vlastnosti aplikační směsi obsahující 5 % ROKOŘEDIDLA S 6300

Hustota	1,32 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	479 g/l (363 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

ROKOPRIM EP S 2300

Tužení

S 7300 (100:17 hmotnostně nebo 4,2:1 objemově)

Doba zpracovatelnosti

cca 8 h při 20 °C

Doporučené ředění a aplikační viskozita

S 6300 (doporučené ředění pro airless aplikaci 5 %)

Nanášení

natíráním, nízkotlakým stříkáním, airless a válečkováním

Čištění

S 6300 nebo Rokopox ředidlo RK 031.

Balení

Plechové obaly o obsahu 12 kg a 24 kg.

Zasychání

Sušení na vzduchu:

Zasychání pro DFT 80 µm s ředidlem S 6300	Stupeň zaschnutí	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
	st. 1 – proti prachu	12 h	4 h	1 h	30 min
	st. 4 – pro manipulaci	72 h	48 h	20 h	10 h

Poznámka:

Při aplikaci a vytvrzování za nízkých teplot a pro zrychlení vytvrzování lze použít „zimní“ tužidlo Rokotužidlo S 7300 M33. Tužící poměr je stejný jako u standardního tužidla S 7300. Doba zpracovatelnosti natužené směsi se však sníží na cca 2-3 h při 20 °C.

Sušení v peci:

Při urychleném sušení v peci (cirkulujícím vzduchem) lze významně urychlit dobu zasychání a vytvrzení nátěru. Doporučené hodnoty sušení - 45 minut při 80 °C. Před sušením je nutné předchozí odtékání rozpouštědel po dobu 15-20 minut při 20 °C.

Interval přelakování pro DFT 80 µm:

Přelakování	Interval	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
Sama sebou nebo 2K PUR	Min	72 h	48 h	24 h	12 h
	Max	neurčen	neurčen	neurčen	neurčen

ROKOPRIM EP S 2300

Příklad nátěrového postupu ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost střední (M), dle ČSN EN ISO 12944-5:

:

Předúprava povrchu materiálu- odmaštění a mechanické očištění na min. St 2 a nebo je vhodnější otryskání na čistotu povrchu Sa 2,5 (dle ČSN EN ISO 8501-1) a kotvící profil BN 9a (dle Rugotestu č.3).

-1x až 2x křížový nátěr základní barvou Rokoprim EP S 2300 (DFT 80 µm, běžný interval pro přetírání je 24 h)

-1x až 2x vrchní email Rokopur email RK 400 (DFT 50 µm, běžný interval zasychání mezi jednotlivými vrchními nátěry je 4-6 h)

Doporučená aplikace na pozinkovaný - nezoxidovaný plech:

Při aplikaci na čerstvý nezoxidovaný pozinkovaný plech je nutné první vrstvu nanést ve velmi tenké vrstvě (cca 8-15 µm). První - penetrační vrstva se nechá zreagovat se zbytky po zinkování a po cca 15-20 min je možné nanést další, již plnou vrstvu. V případě nedodržení tohoto postupu hrozí možnost vzniku bublin a jiných defektů.

Upozornění:

Pro větší množství vyráběných odstínů a z důvodu mírného kolísání technických parametrů použitých surovin při výrobě barev, jsou výše uvedené technické hodnoty pro zjednodušení uvedeny jako průměr a směrodatná odchylka. Předložené údaje mají poradenský charakter, zakládají se na nejlepších znalostech a pečlivých výzkumech podle stávajícího stavu techniky a jsou změřeny dle současných platných norem. Z těchto údajů není možno proto odvozovat právní závaznost a odkazujeme Vás rovněž na naše obchodní podmínky. Další podrobné informace k výše uvedenému výrobku naleznete v Bezpečnostních listech, zpracovaných podle nařízení Komise (EU) 2020/878, v platném znění.