



ACROLON® EG-4

AKRIL-POLIURETÁN FEDŐBEVONAT/MIO

Felülvizsgálva: 07/23, 1. kiadás

TERMÉKLEÍRÁS

2-komponensű akril-poliuretán fedőbevonat, csillámos vas-oxid pigmenteket (MIO) tartalmaz.

1 tömeg%-os Acrolon® PUR Accelerator (további információért lásd termék műszaki adatok) hozzáadásával hamarabb lesz érintésszáraz és gyorsabb átkeményedés érhető el.

- Nagyon jó korrózióvédelmi tulajdonságok
- Szívósan rugalmas és kemény, de nem rideg
- Rázkódás- és ütésálló
- Kiváló vegyi-, időjárás- és színtabilitás

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Zinc Clad®, Dura Plate® vagy Macropoxy® nagyteljesítményű alapozókkal és közbenső bevonatokkal kombinálva fedőbevonatként használható.

TERMÉKADATLAP

**Szárazanyagok
térfogataránya:** 55 ± 2% (ISO 3233-3)

**Szárazanyagok
tömegaránya:** 70 ± 2%

**Illékony szerves
vegyületek
(VOC):** 420 g/l, amelyet a gyakorlatban a Német Festékipari Szövetség védőbevonatokról szóló irányelvének (VdL-RL 04) megfelelően határoztak meg.
437 g/l a formulából kiszámítva, hogy megfeleljen az EK oldószer-kibocsátási irányelvének.
312 g/kg a formulából kiszámítva, hogy megfeleljen az EK oldószer-kibocsátási irányelvének (Egyesült Királyság).

Színek: A Német Vasúti Szabványnak megfelelő MIO színárnyalatok.
A nyersanyag jellemzői miatt enyhe színeltérések lehetségesek.

Lobbanáspont: Bázis: 25 °C, Edző: 38 °C.

**Tisztítószér/
hígító:** Cleaner 26 (tisztításhoz). A szóróberendezéseket az Acrolon® EG-4 használata előtt Thinner EG hígítóval kell átöblíteni.
Thinner EG max. 5%-kal való hígításhoz, a viszkozitás beállításához.
A hígítás befolyásolni fogja a VOC-megfelelőséget, a megfolyást és a száraz filmrétegvastagságot.

Kiszereelés: Kétkomponensű anyag, amely külön tárolóedényekben kapható, amelyeket a felhasználás előtt össze kell keverni:
Összekeverve 30 kg-os (21,4 liter) és 12,5 kg-os (8,9 liter) egységek.
A térfogat a színek és a sűrűség függvényében változik.

Keverési arány: Tömegszázalék alapján 92 rész bázis 8 rész edzőhöz
Térfogatszázalék alapján 8,8 rész bázis 1 rész edzőhöz*

*Megjegyzés:

A térfogatszázalék szerinti keverési arány a színárnyalattól függően változik. Ha kétségei vannak, kérjük, forduljon a Sherwin-Williamshez. Csak teljes egységek keverését javasoljuk.

A részek keverésekor kérjük, használja a tömegszázalék szerinti keverési arányt. A Sherwin-Williams nem tehető felelőssé a keverési hibákért.

Sűrűség: 1,4 kg/l (színek szerint változhat).

Eltarthatóság: Az eredetileg lezárt tárolóedényekben és száraz környezetben a gyártás dátumától számítva 2 évig tartható.

Ajánlott alkalmazási módszerek:

áirless szórás, hagyományos levegős szórás, ecset, henger

Tipikus vastagság:

Ajánlott felhordási arány rétegenként

	Tipikus	Maximális megfolyás
Száraz	80 µm	150 µm
Nedves	145 µm	250 µm
Elméleti anyagszükséglet*	0,204 kg/m ² 0,145 l/m ²	
Elméleti fedőképesség*	4,91 m ² /kg 6,88 m ² /l	

* Ez a számadat nem veszi figyelembe a felület profilját, az egyenetlen felhordást, a túlszórást vagy a tárolóedényekben és a berendezésekben keletkező veszteségeket.

A filmrétegvastagság a tényleges használat és a specifikáció függvényében változik.

Fazékidő:

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
7 óra	5 óra	4 óra

A fazékidő a hőmérséklettől és a térfogattól függ.

1 tömeg%-os Acrolon® PUR Accelerator hozzáadásával a kevert anyag fazékidője körülbelül a felére csökken.



ACROLON® EG-4

AKRIL-POLIURETÁN FEDŐBEVONAT/MIO

Felülvizsgálva: 07/23, 1. kiadás

ÁTLAGOS SZÁRADÁSI IDŐ

80 µm száraz filmrétegvastagság esetén:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 40 °C
Mozgathatóra szárítás (6. száradási fokozat*)	19 óra	16 óra	12 óra	1,5 óra
Újrafesthetőre szárítás	19 óra	16 óra	12 óra	1,5 óra

80 µm-es száraz filmrétegvastagsághoz + 1 tömeg% Acrolon® PUR Accelerator hozzáadása esetén:

	0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Mozgathatóra szárítás (6. száradási fokozat*)	48 óra	16 óra	12 óra	4 óra
Újrafesthetőre szárítás	48 óra	16 óra	12 óra	4 óra

*ISO 9117

A maximális átfestési idő korlátlan. A további alkalmazás előtt minden szennyeződést el kell távolítani.

Teljes száradás: 1-2 hét, a filmrétegvastagságtól és a hőmérséklettől függően.

Ezek a számadatok csak tájékoztató jellegűek. Olyan tényezőket is figyelembe kell venni, mint a légmozgás, a filmvastagság és a páratartalom.

ENGEDÉLYEK ÉS MINŐSÍTÉSEK

- A „TL KOR-Stahlbauten, Blatt 87 és Blatt 94” német szabvány szerint jóváhagyva.
- Az Acrolon® EG-4 az Acrolon® PUR Accelerator termékkel kombinálva megkapta a német „TL KOR-Stahlbauten, Blatt 97” szabvány szerinti jóváhagyást.

FELÜLET-ELŐKÉSZÍTÉS

A kielégítő tapadás érdekében győződjön meg arról, hogy a bevonandó felületek tiszták, szárazak és mentesek minden felületi szennyeződéstől, például olajtól, zsírtól, szennyeződéstől és rozsdától.

Szennyezett és az időjárás viszontagságainak kitett felületek esetén, pl. alapozott felületek, a Cleaner Wash tisztítószerrel való tisztítást javasoljuk.

Az **acél felületeket** Sa 2½ szabványú tisztaságig kell szemcseszórni az ISO 8501-1 (ISO 12944-4) szerint.

A **tűzhorganyzott felületeket, a rozsdamentes acélt és az alumíniumot** zsírtalanítással, vagy tartós merítés vagy kondenzáció esetén az ISO 12944-4 szabvány szerinti nem-fémes szóróanyaggal történő „söprő” szemcseszórással (sweepelés) kell előkészíteni.

KEVERÉS

Mechanikus festékkeverővel alaposan keverje fel az A komponenst (lassan kezdje, majd növelje a fordulatszámot kb. 300 ford./perc értékig). Óvatosan adja hozzá a B komponenst, és mindkettőt nagyon alaposan keverje össze (ne hagyja ki a tárolóedény oldalát és alját se). Legalább 3 percig keverje, amíg homogén keveréket nem kap. A helytelen keveredés elkerülése érdekében javasoljuk, hogy a kikevert anyagot töltsön át egy tiszta tárolóedénybe, majd rövid ideig keverje át újra a fent leírtak szerint. Az anyagok keverése és mozgatása során mindig viseljen védőszemüveget, megfelelő kesztyűt és más védőruházatot.

ALKALMAZÁSI KÖRÜLMÉNYEK

A hordozó felület hőmérsékletének + 5 °C (Acrolon® PUR Accelerator hozzáadásával 0 °C) felett, de legalább 3 °C értékkel a harmatpont felett kell lennie. A felületnek száraznak és jégmentesnek kell lennie.

Az anyag hőmérsékletének + 5 °C felett kell lennie.

A levegő relatív páratartalmának 85% alatt kell lennie.

ALKALMAZÁSI ESZKÖZÖK

Az alábbi leírás csak tájékoztató jellegű. A kielégítő alkalmazási jellemzők eléréséhez szükség lehet a nyomás és a fúvókaméret módosítására. Használat előtt a szóróberendezést mindig tisztítsa meg a felsorolt tisztítószerrel. Minden csökkentésnek meg kell felelnie a hatályos VOC-előírásoknak, és összeegyeztethetőnek kell lennie a meglévő környezeti és alkalmazási feltételekkel.

Airless szórás

Egység: Hatékony airless berendezés

Fúvókaméret: 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 hüvelyk)

Fúvókaszög: 40° - 80°

Üzemi nyomás: min. 180 bar (2600 psi)

A fent említett airless szórás adatai csak tájékoztató jellegűek.

Az olyan tényezők, mint a folyadékcső hossza és átmérője, a festék hőmérséklete és a termék alakja és mérete, mind hatással vannak a kiválasztott fúvókára és üzemi nyomásra. Az üzemi nyomásnak azonban a lehető legalacsonyabbnak kell lennie, hogy a porlasztás kielégítő legyen.

Mivel a körülmények termékről-termékre változnak, a felhordó felelőssége annak biztosítása, hogy az alkalmazott berendezés a legjobb eredmény eléréséhez legyen beállítva.

Kétség esetén forduljon a Sherwin-Williams ügyfélszolgálatához.

Hagyományos levegős szórás

Porlasztási nyomás: 3 - 5 bar (43 - 73 psi)

Fúvókaméret: 1,5 – 2,5 mm (0,06 – 0,10 hüvelyk)

Ecset és henger

A tetszetős megjelenés elérése érdekében a csillámos vas-oxidot tartalmazó bevonatok esetében ajánlott az utolsó fedőbevonatot szórással, illetve ecsettel vagy hengerrel csak egy irányban felvinni a csikozódás elkerülésére.

A bevonat ecsettel és hengerrel is felhordható. Egnél több réteg felhordására is szükség lehet ahhoz, hogy a száraz filmrétegvastagság egyenértékű legyen a festékszórással felhordott egyetlen réteggel.



Protective & Marine Coatings
TERMÉK MŰSZAKI ADATOK

ACROLON® EG-4

AKRIL-POLIURETÁN FEDŐBEVONAT/MIO

Felülvizsgálva: 07/23, 1. kiadás

AJÁNLOTT RENDSZEREK

Acél

A Sherwin-Williams Macropoxy®, Dura-Plate® és Zinc Clad® epoxi alapozók és közbenső bevonatok széles választékával kompatibilis.

Tűzihorganyzott acél, rozsdamentes acél és alumínium

1 x Macropoxy® EG-1 Plus vagy Macropoxy® EG-1 VHS
1 x Acrolon® EG-4.

TOVÁBBI MEGJEGYZÉSEK

A száradási és kikeményedési idők, valamint a fazékidő-adatok csak tájékoztató jellegűek.

Az Acrolon® EG-4 alumínium árnyalatának ecsettel és hengerrel történő felhordása a felszóráshoz képest egyenetlen felületet és árnyalatváltozást eredményezhet.

Vegyi ellenállóság:

Ellenáll az időjárás viszontagságainak, víznek, tengervíznek, füstnek, jégtelenítő sóknak, sav- és lúggőzöknek, olajoknak, zsíroknak, valamint tüzelőanyagokkal és oldószerekkel való rövid távú expozíciónak.

Hőállóság:

Szárazon akár +150 °C-ig, rövid ideig akár +200 °C-ig.
Fokozottan páras környezetben akár kb. +50 °C hőmérsékletig.
Magasabb hőmérséklet esetén forduljon a Sherwin-Williams ügyfélszolgálatához.
A magas hőmérsékletnek való kitettség színváltozáshoz vezethet.

A fizikai értékekre megadott számértékek keverékekben kis mértékben eltérhetnek.

EGÉSZSÉG ÉS BIZTONSÁG

A termék biztonságos tárolására, mozgatására és alkalmazására vonatkozó információkért olvassa el a termék egészségvédelmi és biztonsági adatlapját.

JOGI TUDNIVALÓK

A termékeinkkel kapcsolatos valamennyi állítás (akár ebben az adatlapban, akár máshol) legjobb tudásunk szerint helyes és pontos, nincs befolyásunk a hordozó felület minőségére vagy állapotára, az alkalmazási körülményekre vagy a termékünk használatát és alkalmazását befolyásoló számos egyéb tényezőre.

Kizárólag Ön dönthet arról, hogy a termék megfelel a tényleges alkalmazási feltételeknek vagy a tervezett felhasználásnak. Jelen dokumentum tartalma, valamint az e dokumentum tárgyával kapcsolatban már tett, illetve tenni kívánt szóbeli vagy írásbeli nyilatkozatok, ideértve a megfelelő termékekre vonatkozó javaslatokat és a javasolt alkalmazási módszereket, műszaki adatokat és egyéb termékinformációkat, kizárólag ellenőrzött vagy meghatározott körülmények között kapott vizsgálati eredményeket vagy tapasztalatokat képviselnek, és ezért csak általános tájékoztatásul szolgálnak.

Kivéve, ha erről kifejezett írásbeli megállapodás születik, nem vállalunk felelősséget Önrel szemben semmilyen veszteségért vagy kárért, akár szerződésből, jogellenes károkozásból (ideértve a gondatlanságot is), törvényes kötelezettség megszegéséből, félrevezetésből, téves állításból származik, vagy más módon, a jelen dokumentum vagy az ilyen nyilatkozatok alapján vagy azokkal kapcsolatban keletkezik.

Kizárunk minden kifejezett vagy hallgatólagos kijelentést, jóállást vagy garanciát (ideértve az eladhatóságra vagy a meghatározott célra való alkalmasságra vonatkozó minden hallgatólagos garanciát), bár a jelen kizáró nyilatkozatban semmi sem zárja ki vagy korlátozza a gondatlanságunkból eredő halálért vagy személyi sérülésért, csalásért vagy csalárd félrevezetésért, vagy bármely más, a törvény által nem kizárható vagy korlátozható felelősséget.

Minden leszállított termékre és műszaki tanácsadásra az általános értékesítési és szerződési feltételeink vonatkoznak, amelyek egy példányát kérje el és gondosan tekintse át.

Ez a dokumentum időről időre módosulhat és frissülhet, és a kinyomtatás után nem ellenőrizhető. A felhasználó felelőssége, hogy a legfrissebb verziót használja, amely a következő címen található meg:
www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Ha ezt az adatlapot lefordították, akkor az angol nyelvű változatot használták forrásként. Bármilyen kérdés esetén kérjük, olvassa el az angol nyelvű főverziót, amely a következő címen érhető el:
www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.