



DURA-PLATE® 146 DW

EPOXI BEVONAT IVÓVÍZELLÁTÁSBAN VALÓ FELHASZNÁLÁSRA

Felülvizsgálva: 07/23, 1. kiadás

TERMÉKLEÍRÁS

2-komponensű epoxi bevonat 100%-os térfogatszilárdsággal.

A Német Festékipari Szövetség védőbevonatokról szóló irányelvének (VdL-RL 04) megfelelően oldószermentes.

- Alkalmos ivóvízhez, számos élelmiszerhez, vegyi anyagokhoz, tisztítószerhez és fertőtlenítőszerhez
- Nagyon jó tapadás acélhoz, rozsdamentes acélhoz és alumíniumhoz
- Tülykészelés lehetséges
- Nem tartalmaz benzil-alkoholt

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Használható korrózióvédő bevonatként a rakománnyal közvetlenül érintkező acél, rozsdamentes acél és alumínium festésére.

Elsősorban tartályok, tárolóeszközök, csövek (névleges átmérő > 300 mm) és az ivóvízellátásban, valamint az élelmiszer- és italiparban használt berendezések belső bevonataként használják.

TERMÉKADATLAP

**Szárazanyagok
térfogataránya:** 100 ± 2% (ISO 3233-3)

**Szárazanyagok
tömegaránya:** 100 ± 2%

**Illékony szerves
vegyületek (VOC):** 0 g/l, amelyet a gyakorlatban a Német Festékipari Szövetség védőbevonatokról szóló irányelvének (VdL-RL 04) megfelelően határoztak meg.
0 g/l a formulából kiszámítva, hogy megfeleljen az EK oldószer-kibocsátási irányelvének.
0 g/kg a formulából kiszámítva, hogy megfeleljen az EK oldószer-kibocsátási irányelvének (Egyesült Királyság).

Színek: Kék, bézs, vörösesbarna
Bevonat: Fényes

Lobbanáspont: Bázis: > 101 °C, Edző: > 101 °C.

Tisztítószer/hígító: Thinner E+B (tisztításhoz).
A kiömlött folyadékokat, szerszámokat és fröccsenéseket azonnal tisztítsa le Thinner E+B hígítóval.
Ne hígítsa a Dura-Plate® 146 DW festéket

Kiszérelés: Kétkomponensű anyag, amely külön tárolóedényekben kapható, amelyeket a felhasználás előtt össze kell keverni:
Összekeverve 12,6 kg-os (9,3 liter) és 6,3 kg-os (4,6 liter) egységek.
A térfogat a színek és a sűrűség függvényében változik.

Keverési arány: Tömegszázalék alapján 100 rész bázis 26 rész edzőhöz.
Térfogatszázalék alapján 100 rész bázis 39 rész edzőhöz.

Sűrűség: 1,35 kg/l (színek szerint változhat).

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

Ajánlott alkalmazási módszerek:

Airless szórás, ecset és henger

Tipikus vastagság:

Ajánlott felhordási arány rétegenként

	Tipikus	Maximális megfolyás
Száraz	400 µm	800 µm
Nedves	400 µm	800 µm
Elméleti anyagszükséglet*	0,540 kg/m ² 0,400 l/m ²	
Elméleti fedőképesség*	1,85 m ² /kg 2,50 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:

+ 20 °C	+ 30 °C
20 perc	10 perc

A fazékidő a hőmérséklettől és a térfogattól függ.



DURA-PLATE® 146 DW

EPOXI BEVONAT IVÓVÍZELLÁTÁSBAN VALÓ FELHASZNÁLÁSRA

Felülvizsgálva: 07/23, 1. kiadás

ÁTLAGOS SZÁRADÁSI IDŐ

300 – 800 µm száraz filmrétegvastagság esetén:

	+ 20 °C
Érinthetőre száradás	10 óra
Újrafesthetőre szárítás	8 óra
Gyalogos forgalom	18 óra

20 °C-on az átfestési idő legfeljebb 72 hónap. A további alkalmazás előtt minden szennyeződést el kell távolítani. Hosszabb átfestési idő esetén a felületet „söprő” szemcseszórással (sweepelés) kell előkészíteni.

Átfesthetőség: Önmagával, más festékekkel lekérdezés után.

Teljes száradás: + 20 °C-on a végső keménységet 1 hét után éri el.

Az ivóvíztartályok esetében a következő időket kell betartani:

10-14 nap +20 °C-os hordozó felület hőmérsékleten.

A Dura-Plate® 146 DW csak akkor érintkezhet ivóvízzel, ha vizsgálatokkal megállapították, hogy a bevonat olyan mértékben megszilárdult, hogy az nem befolyásolja az ivóvíz minőségét.

A tartályok/berendezésrészek üzembe helyezésekor be kell tartani a tisztításra és fertőtlenítésre vonatkozó DVGW-irányelveket (Német Gáz- és Vízügyi Szövetség), valamint a vonatkozó ivóvíz-előírásokat, különösen a 11. § „A kezelőszerek és a fertőtlenítési eljárások listája” című részét.

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

ENGEDÉLYEK ÉS MINŐSÍTÉSEK

- Külső megfigyeléssel megfelel a Német Szövetségi Környezetvédelmi Hivatal (Umweltbundesamt UBA) által a termék ivóvízre való higiéniai alkalmasságára vonatkozó értékelési alap/irányelv követelményeinek az 1+ rendszer szerint.
- A DVGW (Német Gáz- és Vízügyi Szövetség) W 270-es munkalapja (mikroorganizmusok növekedése az ivóvízben) szerint tesztelve.
- Fiziológiailag ártalmatlan (az Eurofins Institute Nehring szakértői jelentése szerint).
- A KIWA NL által a BRL-K 759 szerint megfigyelt, ivóvízzel való érintkezésre tanúsított bevonat.

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.

A hegesztési fröccsenések eltávolítása, a hegesztési varratok és azok átfedéseinek lecsiszolása a DIN EN 14879-1 szabvány szerint.

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

Átlagos felületprofil Rz ≥ 50 µm.

A rozsdamentes acél és alumínium hordozó felületeket az ISO 12944-4 szabvány szerint, ferritmentes „söprő” szemcseszórással (sweepelés) kell előkészíteni.

Átlagos felületprofil Rz ≥ 50 µm

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 töltsse 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.

Kezdeti töltésre vonatkozó utasítás:

Mielőtt a bevont tartályokat vagy csöveket először töltené fel ivóvízzel vagy élelmiszerekkel, legalább 1 napig öblítse át vízzel.

ALKALMAZÁSI KÖRÜLMÉNYEK

A hordozó felület hőmérsékletének +15 °C felett, de legalább 3 °C értékkel a harmatpont felett kell lennie.

A környezeti hőmérsékletnek +15 °C felett kell lennie.

Az anyag hőmérsékletének +15 °C felett kell lennie.

A levegő relatív páratartalmának 80% 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 tisztítószerezellel.

Airless szórás

Egység: Hatékony airless berendezés

Fúvókaméret: 0,48 – 0,58 mm (0,019 – 0,023 hüvelyk)

Fúvókaszög: 40° – 60°

Üzemi nyomás: min. 180 bar (2600 psi)

Festékszóró tömlők: Ø ¾ hüvelyk (10 mm), max. 20 m
+ 2 m ¼ hüvelykes (6 mm) szűkített átmérővel

Shívócső nélküli közvetlen szívás ajánlott. Távolítsa el a szűrőket. Az anyag hőmérsékletének legalább +20 °C-nak kell lennie.

Alacsony hőmérsékleten javasoljuk a szórócső szigetelését, valamint folyamatos átfolyású fűtés használatát, különösen hosszú szórócső esetén.

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.

Ecset és henger

- A buborékokat egy sima felületű ecsettel kell eltávolítani

- A 400 µm-es filmvastagság eléréséhez több felhordás (általában 3) szükséges

- Az első bevonat felhordása után a hordozó felületnek pórusmentesnek kell lennie

Csak olyan mennyiséget keverjen össze, amelyet időben fel tud hordani. Vegye figyelembe a Dura-Plate®-146 DW gyors kikeményedési tulajdonságait.

Javítás

- Tisztítsa meg a hibás vagy sérült területeket, csiszolja vagy „söprő” szemcseszórással (sweepelés) mattítsa, majd portalanítsa az átfedő területeket

- Rögtön utána fesse át



DURA-PLATE® 146 DW

EPOXI BEVONAT IVÓVÍZELLÁTÁSBAN VALÓ FELHASZNÁLÁSRA

Felülvizsgálva: 07/23, 1. kiadás

AJÁNLOTT RENDSZEREK

Acél, rozsdamentes acél és alumínium

Airless felhordás:

1 x 400 µm Dura-Plate® 146 DW

Hengeres felhordás:

3 x 150 µm Dura-Plate® 146 DW

Önmagával átfesthető, tartsa be az átfestési időközöket.

TOVÁBBI MEGJEGYZÉSEK

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

Epxi bevonatok – Trópusi használat:

A Dura-Plate® 146 DW hőmérséklete a keveréskor nem haladhatja meg a 20 °C-ot.

Vegy ellenállóság:

A rakománytól függően, kérésre rendelkezésre áll.

Hosszú távon nem áll ellent az ózontartalmú rakományoknak.

Hőállóság:

Szárazon akár kb. +100 °C-ig

Magasabb hőmérséklet esetén forduljon a Sherwin-Williams ügyfélszolgálatához.

A fizikai értékekre megadott számértékek keverékenként 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 Önnel 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 hallgatóságos kijelentést, jóállást vagy garanciát (ideértve az eladhatóságra vagy a meghatározott célra való alkalmasságra vonatkozó minden hallgatóságos 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, amelynek 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.