



Technický list

RAPTOR EPOXY PRIMER

RAPTOR 4 : 1 ANTI-CORROSIVE EPOXY PRIMER

antikorózný epoxidový základ

2 zložkový epoxidový antikorózný základný náter. Je špeciálne navrhnutý na použitie pod ochranný náter RAPTOR, aby rozšíril a podporil ochranné protikorózne vlastnosti RAPTORu. Pokroková technológia živíc v antikoróznom epoxidovom základnom nátere zlepšuje prílnavosť k holému kovu a väčšine povrchov, nahrádza medzivrstvu, čím sa ďalej predlžuje životnosť ochranného náteru RAPTOR. Obsahuje zmes antikorózných prísad na potlačenie korózie a ponúka vynikajúcu odolnosť.

Ľahko sa aplikuje. Môže sa aplikovať priamo na povrchovú hrdzu. Môže byť použitý spôsobom mokrý do mokrého. Je hladký alebo ľahko brúsiteľný. Je bezolovnatý a bezchromátový. Má vynikajúcu kryciu schopnosť.

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Odtieň

Sivý, pololesklý.

Podklady

Hliník, galvanizovaná a nízkouhlíková oceľ, SMC (Sheet Moulding Compound – termosetický kompozitný materiál), e-Coat (elektroforeticky lakované povrchy), polyesterové tmely.

Vlastnosti	základ	zmes
Viskozita		25 – 30 s/DIN4
Obsah sušiny	60 %	44 %
Špecifická hmotnosť	1,35 kg/m ³	1,27 kg/m ³

Výber tužidla

RAPTOR 4 : 1 Antikorózný epoxidový základný náter je kompatibilný iba s dodávaným tužidlom.

Čistenie pracovných pomôcok – vyčistite pištoľ riedidlom (C6000) ihneď po použití .

Upozornenie

Aktivovaný výrobok nepoužívajte dlhšie, ako je účinná doba spracovateľnosti. Aktivovaný materiál by sa nemal vrátiť späť do pôvodnej nádoby k neaktivovanému produktu. Po 10 min. státia potrebuje farba mierne premiešanie. Nepoužívajte, ak teplota okolia klesne pod 10 °C a relatívna vlhkosť presiahne 90 %.

Skladovanie a doba použiteľnosti

1 rok od dátumu výroby v uzatvorených originálnych obaloch.
 Odporúčaná teplota skladovania 5 – 25 °C.
 Odporúčaná aplikačná teplota 20 °C.

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava podkladu

RAPTOR Antikorózný epoxidový základný náter je možné aplikovať priamo na vhodne pripravenú hrdzu bez nutnosti chemickej prípravy.

V každom prípade by mal byť pred nanosením základného náteru odstránený uvoľnený a šupinatý materiál, aby sa zabezpečilo, že kov bude pripravený ako pevný podklad.

Pre zaistenie kvalitnej prílnavosti základného náteru musí byť podklad vždy dostatočne obrúsený/otryskaný.

Požadovaný stupeň prípravy podkladu závisí od závažnosti predchádzajúcej korózie a od podmienok expozície očakávaných behom životnosti náterov.

Pri ľahkej korózii / miernej expozícii môže byť použitá ručná príprava (napríklad podľa štandardnej priemyselnej metódy SSPC-SP2 (SSI-St3)) alebo dostatočná príprava povrchu vhodným elektrickým náradím (napríklad podľa štandardnej priemyselnej metódy SSPC-SP3 (SSI-St3)).

Pri silnej korózii / ťažkých expozičných podmienkach sa odporúča odstránenie hrze abrazívnym otryskáním (pieskovaním) (napríklad podľa štandardnej priemyselnej metódy SSPC-SP10 (SSI-SA2.5)). Ide o odporúčanú metódu, ktorá poskytuje záruku výkonu a životnosti.

Pre viac informácií ohľadom prípravy skorodovaných povrchov sa odporúča vyžiadať si špeciálnu radu, napr. od NACE alebo iného podobného priemyselného orgánu. Vid' <https://www.nace.org/home.aspx>.

Odmastite a očistite špinu, olej, masť pomocou odmasťovača.

Obrúste povrch nasledujúcim spôsobom (brusivom):

holý kov, nízkouhlíková oceľ	P80
hliník a galvanizovaná oceľ	P180
U-POL tmely	P180 – P240
drevo alebo preglejka	suché brúsenie s P180 – P240 na dosiahnutie hladkého povrchu bez uvoľnených vlákien
GRP (sklolaminát), SMC, laminát, polyesterové tmely	suché prebrúsenie s P180 – P240

Všetky obrúsené podklady dôkladne očistite, odmastite a osušte.

Pomer miešania

RAPTOR Antikorózný epoxidový základ : Epoxy Primer Hardener – 4 : 1 (objemovo)

Finálny objem	Hmotnosť primeru	Hmotnosť tužidla
250 ml	270 g	47,5 g
500 ml	540 g	95,0 g
750 ml	810 g	142,5 g
1000 ml	1080 g	190,0 g
1250 ml	1350 g	237,5 g

Účinná doba spracovateľnosti

2 hod. Upozorňujeme, že hoci aktivovaný produkt zostáva kvapalný dlhšie ako je účinná doba spracovateľnosti, používanie aktivovaného produktu po dosiahnutí doby spracovateľnosti neposkytne uspokojivé výsledky.

PRACOVNÝ POSTUP

Aplikácia striekaním

Vhodná gravitačná pištoľ HVLP

Veľkosť trysky	1,4 – 1,8 mm
Tlak vzduchu	1,8 – 2,2 bar

Konvenčná striekacia pištoľ

Veľkosť trysky	1,6 – 1,9 mm
Tlak vzduchu	3,5 – 4,5 bar

Počet vrstiev	2 – 3 nátery
Hrúbka suchého filmu	cca 75 μ, závisí od aplikácie
Hrúbka mokrého filmu	cca 140 μ, závisí od aplikácie
Teoretické pokrytie	1 l pri 75 μ suchého filmu na cca 5,88 m ²
Doba odparovania pri 20 °C	medzi nátermi: 10 min.
Čas sušenia	suchý na dotyk: 2 hod. Brúsiteľný pri 25 °C: 8 hodín Brúsiteľný pri 60 °C: 30 min. Brúsiteľný pri 51 °C: 45 min. RAPTOR vrchný náter: 60 min. – 7 dní Iné vrchné nátery: 90 min.

Aplikácia valčekom

Nanášajte 3 vrstvy s prestávkou medzi jednotlivými vrstvami na odparovanie.

Doba odparovania medzi nátermi	5 – 10 min.
Hrúbka suchého filmu	cca 25 μ na vrstvu, závisí od aplikácie
Hrúbka mokrého filmu	cca 45 μ na vrstvu, závisí od aplikácie

Prebrúsenie

Mokrú brúsenie ručné
Mokrú brúsenie strojové
Suchú brúsenie ručné
Suchú brúsenie strojové

počiatočné

P500 – P600
P500 – P600
P220 – P360
P280 – P360

finálne

P800 – P1000
P800 – P1000
P400 – P500
P400 – P500

Pretieranie**Mokrú do mokrého**

60 min. až 7 dní najneskôr po poslednom nátere. RAPTOR 4 : 1 Antikorózný epoxidový základný náter môže byť priamo prelakovaný RAPTOR ochranným náterom, bez prebrúsenia. Pre iné 2K polyuretány nechajte minimálne 90 min. čas sušenia pre aplikáciu vrchného náteru. Prebrúsenie je potrebné po 7 dňoch podľa vyššie uvedenej tabuľky.

Suchú do suchého

Po 8 hod. je možné prekryť U-POL tmelom.

RAPTOR 4 : 1 Antikorózný epoxidový základný náter sa neodporúča používať so systémom farieb na báze vody.

INFORMÁCIE O ZDRAVÍ A BEZPEČNOSTI

LEN PRE PROFESIONÁLNE POUŽITIE! Prečítajte si celý návod pred použitím. Tento výrobok obsahuje nebezpečné látky a preto použite vhodné osobné ochranné prostriedky. Pozrite sa prosím na označenie ktoré nájdete v Karte bezpečnostných údajov pre úplné pokyny pri manipulácii a osobnej ochrane. Informácie sú k dispozícii prostredníctvom spoločnosti RENOJAVA s.r.o.

Likvidácia odpadu

Použitý a vyprázdnený obal odovzdajte na zberné miesto pre obalové odpady. Obaly so zbytkom produktu odovzdajte na miesto určené pre manipuláciu s nebezpečným odpadom. Zneškodnite podľa platnej regionálnej a národnej legislatívy.

RENOJAVA

**RENOJAVA s.r.o.**

Bulharská 26
080 01 Prešov
Slovensko
renojava@renojava.sk

www.renojava.sk

Predajňa

Jána Pavla II. č. 1A
080 01 Prešov
Tel.: +421 905 941 984
predajna@renojava.sk

Otváracie hodiny:
Po – Pi: 8:00 – 16:30
So: 8:00 – 12:00 (apr. – okt.)

Odborné informácie

Tel.: +421 918 452 500
produkty@renojava.sk

www.raptorslovensko.sk

aktualizované
november 2019