



EG SYSTEM PLUS

EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM OCHRONNY POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

OPIS PRODUKTU

EG System Plus to połączenie dwuskładnikowych epoksydowych powłok gruntujących, pośrednich oraz poliuretanowych powłok nawierzchniowych, o wysokiej odporności na warunki atmosferyczne.

Zinc Clad® R Plus, Macropoxy® EG Phosphate N i Macropoxy® EG-1 Plus mają niską zawartość rozpuszczalników, zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).

- Bardzo dobra odporność na korozję
- Niskie zużycie na metr kwadratowy
- Szybkie utwardzanie, z krótkim czasem przemalowania
- Bezpośrednio na stal, stal ocynkowaną ognioowo, cynkowanie natryskowe, stal nierdzewną i aluminium
- Dobra odporność mechaniczna

Zinc Clad® R Plus

Dwuskładnikowy, szybko utwardzający się podkład epoksydowy wysokocynkowy, o wysokiej zawartości części stałych.

Macropoxy® EG Phosphate N

Dwuskładnikowy, szybko utwardzający się podkład epoksydowy o wysokiej zawartości części stałych, zawierający fosforan cynku jako aktywny pigment antykorozyjny. Przy grubości warstwy ok. 20 µm może być również stosowany jako grunt czasowej ochrony spawalnej.

Macropoxy® EG-1 Plus

Dwuskładnikowa, szybko utwardzająca się epoksydowa powłoka pośrednia, o wysokiej zawartości części stałych, zawierająca DB. Przy grubości warstwy ok. 20 µm może być również stosowana jako uszczelniacz do powłok cynkowych natryskiwanych termicznie.

Acrolon® EG-4

Dwuskładnikowa, rozpuszczalnikowa powłoka nawierzchniowa, akrylowo-poliuretanowa w odcieniach DB, zawierająca DB.

Acrolon® EG-5

Dwuskładnikowa, rozpuszczalnikowa powłoka nawierzchniowa, akrylowo-poliuretanowa w odcieniach RAL.

ZALECANE UŻYCIE

Można jej używać jako solidnego systemu powłok antykorozyjnych do powierzchni stalowych, ze stali nierdzewnej, aluminiowych i ocynkowanych, zapewniającego trwałą i dekoracyjny efekt.

Głównie do mostów, rurociągów, kontenerów, instalacji przemysłowych i portowych, oczyszczalni ścieków i dużych maszyn w środowisku przemysłowym lub morskim.

Szczególnie nadaje się do stosowania w warsztatach jako wytrzymały system powłok.

DANE TECHNICZNE PRODUKTU

Zawartość części stałych objętościowo: Zinc Clad® R Plus: 71 ± 2%
Macropoxy® EG Phosphate N: 62 ± 2%
Macropoxy® EG-1 Plus (DB): 69 ± 2%
Macropoxy® EG-1 Plus (biały): 70 ± 2%
Acrolon® EG-4: 55 ± 2%
Acrolon® EG-5: 61 ± 2% (ISO 3233-3)

Zawartość części stałych wagowo: Zinc Clad® R Plus: 89 ± 2%
Macropoxy® EG Phosphate N: 80 ± 2%
Macropoxy® EG-1 Plus (DB): 81 ± 2%
Macropoxy® EG-1 Plus (biały): 81 ± 2%
Acrolon® EG-4: 70 ± 2%
Acrolon® EG-5: 74 ± 2%

LZO: Zinc Clad® R Plus:
253 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).
289 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników.
126 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników (W. Bryt.).
Macropoxy® EG Phosphate N:
320 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).
335 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników.
209 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników (W. Bryt.).

Macropoxy® EG-1 Plus (DB):
285 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).
326 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników.
217 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników (W. Bryt.).

Acrolon® EG-4:
420 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).
437 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników.
312 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników (W. Bryt.).

Acrolon® EG-5:
338 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).
359 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników.
276 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów Dyrektywy WE w Sprawie Emisji Rozpuszczalników (W. Bryt.).



EG SYSTEM PLUS

EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM OCHRONNY POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

DANE TECHNICZNE PRODUKTU (kont.)

Kolory:	odcienie kolorów DB (DB), RAL, NCS, inne odcienie na zapytanie. Możliwe są niewielkie odchylenia kolorów ze względu na charakterystykę surowca. Zinc Clad® R Plus: <ul style="list-style-type: none">• Zinc grey, nr materiału 687.03• Tinted red, nr materiału 687.04 Macropoxy® EG Phosphate N: <ul style="list-style-type: none">• Sand yellow, ok. RAL 1002, nr materiału 687.02• Czerwono-brązowy ok. RAL 8012, nr materiału 687.06• Dust grey, ok. RAL 7005 Macropoxy® EG-1 Plus: <ul style="list-style-type: none">• Grey metallic (DB), ok. DB 702, nr materiału 687.12• Grey metallic (DB), ok. DB 703, nr materiału 687.13• Grey metallic (DB), ok. DB 601, nr materiału 687.14• Biały (bez DB) Acrolon® EG-4: <ul style="list-style-type: none">• Odcienie koloru DB, nr materiału 687.30 - 687.74 Acrolon® EG-5: <ul style="list-style-type: none">• Odcienie koloru RAL, nr materiału 687.75 - 687.99	Proporcje mieszania: Wagowo i objętościowo. Zinc Clad® R Plus: 94 części bazy na 6 części utwardzacza wagowo. 6,1 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo. Macropoxy® EG Phosphate N: 90 części bazy na 10 części utwardzacza wagowo. 4,6 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo. Macropoxy® EG-1 Plus: 90 części bazy na 10 części utwardzacza wagowo. 5,7 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo. Acrolon® EG-4: 92 części bazy na 8 części utwardzacza wagowo. 8,9 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo. Acrolon® EG-5: 90 części bazy na 10 części utwardzacza wagowo. 7,1 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo.* *Stosunek mieszania objętościowego może zmieniać się w zależności od odcienia koloru. W razie potrzeby skonsultuj się z firmą Sherwin-Williams. Zalecamy mieszanie tylko kompletnych jednostek.
Temperatura zapłonu:	Zinc Clad® R Plus: Baza: 26°C, utwardzacz: 31°C Macropoxy® EG Phosphate N: Baza: 23°C, utwardzacz: 48°C Macropoxy® EG-1 Plus: Baza: 23°C, utwardzacz: 48°C Acrolon® EG-4: Baza: 25°C, utwardzacz: 38°C Acrolon® EG-5: Baza: 23°C, utwardzacz: 38°C	
Środek czyszczący/rozcieńczający:	Środek czyszczący 26 (do czyszczenia) Rozcieńczalnik EG do rozcieńczania maks. 5% w celu dostosowania lepkości Macropoxy® EG Phosphate N, Macropoxy® EG-1 Plus, Acrolon® EG-4 lub Acrolon® EG-5. Rozcieńczalnik K do rozcieńczania maks. 3%, w celu dostosowania lepkości Zinc Clad® R Plus. W przypadku stosowania Macropoxy® EG-1 Plus jako uszczelnacza, rozcieńczyć 20% rozcieńczalnikiem EG i natychmiast użyć mocno rozcieńczonego materiału, ciągle mieszając. Rozcieńczanie wpływa na zawartość LZO, stabilność powłoki podczas aplikacji i grubość suchej powłoki. Przed nałożeniem powłok nawierzchniowych PUR, sprzęt do natryskiwania należy przepłukać rozcieńczalnikiem EG.	
Rozmiar opakowania:	Dwuskładnikowy materiał dostarczany w oddzielnych pojemnikach do wymieszania przed użyciem: Zinc Clad® R Plus: Jednostki 30 kg (13 litra), 22 kg (9,5 litra), 15 kg (6,5 litra) i 6 kg (2,6 litra) po zmieszaniu Macropoxy® EG Phosphate N: Jednostki 30 kg (18,7 litra), 15 kg (9,3 litra) i 3 kg (1,8 litra) po zmieszaniu Macropoxy® EG-1 Plus (DB): Jednostki 30 kg (20 litrów), 15 kg (10 litrów) i 3 kg (2 litry) po zmieszaniu Acrolon® EG-4: Jednostki 30 kg (21,4 litra) i 12,5 kg (8,9 litra) po zmieszaniu Acrolon® EG-5: Jednostki 30 kg (23 litry) i 10 kg (7,7 litra) po zmieszaniu Objętość różni się w zależności od kolorów i gęstości.	
	Gęstość: Zinc Clad® R Plus: 2,3 kg/l Macropoxy® EG Phosphate N: 1,6 kg/l Macropoxy® EG-1 Plus (DB): 1,5 kg/l Macropoxy® EG-1 Plus (biały): 1,4 kg/l Acrolon® EG-4: 1,4 kg/l Acrolon® EG-5: 1,3 kg/l (może się różnić w zależności od kolorów)	
	Przydatność do użytku: Zinc Clad® R Plus: 1 rok Macropoxy® EG Phosphate N: 3 lata Macropoxy® EG-1 Plus: 2 lata Acrolon® EG-4: 2 lata Acrolon® EG-5: 2 lata od daty produkcji, przechowywane w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnym i suchym miejscu.	



EG SYSTEM PLUS

EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM OCHRONNY POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

DANE TECHNICZNE PRODUKTU (kont.)

Zalecane metody stosowania:

Natrysk bezpowietrzny, natrysk wysokociśnieniowy, pędzel i wałek

Typowa grubość:

	Zużycie	
Zinc Clad® R Plus		
Na sucho	60 µm	80 µm
Na mokro	85 µm	113 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,194 kg/m ² 0,085 l/m ²	0,259 kg/m ² 0,113 l/m ²
Wydajność teoretyczna*	5,14 m ² /kg 11,83 m ² /l	3,86 m ² /kg 8,88 m ² /l
Macropoxy® EG Phosphate N		
Na sucho	20 µm	80 µm
Na mokro	32 µm	129 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,052 kg/m ² 0,032 l/m ²	0,206 kg/m ² 0,129 l/m ²
Wydajność teoretyczna*	19,38 m ² /kg 31,00 m ² /l	4,84 m ² /kg 7,75 m ² /l
Macropoxy® EG-1 Plus (DB)		
Na sucho	80 µm	160 µm
Na mokro	116 µm	232 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,174 kg/m ² 0,116 l/m ²	0,348 kg/m ² 0,232 l/m ²
Wydajność teoretyczna*	5,75 m ² /kg 8,63 m ² /l	2,88 m ² /kg 4,31 m ² /l
Macropoxy® EG-1 Plus (bez DB)		
Na sucho	80 µm	160 µm
Na mokro	114 µm	229 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,160 kg/m ² 0,114 l/m ²	0,320 kg/m ² 0,229 l/m ²
Wydajność teoretyczna*	6,25 m ² /kg 8,75 m ² /l	3,13 m ² /kg 4,38 m ² /l
Acrolon® EG-4		
Na sucho	80 µm	
Na mokro	145 µm	
Teoretyczne zużycie materiału*	0,204 kg/m ² 0,145 l/m ²	
Wydajność teoretyczna*	4,19 m ² /kg 6,88 m ² /l	
Acrolon® EG-5		
Na sucho	60 µm	80 µm
Na mokro	98 µm	131 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,128 kg/m ² 0,098 l/m ²	0,170 kg/m ² 0,131 l/m ²
Wydajność teoretyczna*	7,82 m ² /kg 10,17 m ² /l	5,87 m ² /kg 7,63 m ² /l

* Liczba ta nie uwzględnia profilu powierzchni, nierównego nakładania, strat aplikacyjnych lub strat w pojemnikach i sprzęcie.

Grubość powłoki może się różnić w zależności od rzeczywistego użytkowania i specyfikacji.

Zinc Clad® R Plus: Poza małymi obszarami, grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 150 µm na warstwę.

Macropoxy® EG Phosphate N: Grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 240 µm na warstwę.

Macropoxy® EG-1 Plus (DB): Grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 320 µm na warstwę.

Macropoxy® EG-1 Plus (bez DB): Grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 400 µm na warstwę.

Acrolon® EG-4 i Acrolon® EG-5: Grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 240 µm na warstwę.

W przypadku dużej wilgotności powietrza mogą pojawić się pęcherzyki CO₂.

Przydatność do stosowania:

Zinc Clad® R Plus

+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
12 godz.	8 godz.	5 godz.

Macropoxy® EG Phosphate N

+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
12 godz.	8 godz.	5 godz.

Macropoxy® EG-1 Plus

+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
12 godz.	8 godz.	5 godz.

Acrolon® EG-4 i Acrolon® EG-5

+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
7 godz.	6 godz.	4 godz.

Acrolon® EG-4 i Acrolon® EG-5 accelerated

+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
5 godz.	3 godz.	2 godz.

Przydatność do stosowania zależy od temperatury i objętości.



EG SYSTEM PLUS

EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM OCHRONNY POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

ŚREDNIE CZASY SCHNIĘCIA

Zinc Clad® R Plus dla grubości powłoki 80 µm:

	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	3 godz.	2,5 godz.	2 godz.	0,75 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	3 godz.	2,5 godz.	2 godz.	0,75 godz.

Macropoxy® EG Phosphate N dla grubości suchej powłoki 80 µm:

	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	10 godz.	7 godz.	3,5 godz.	1 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	10 godz.	7 godz.	3,5 godz.	1 godz.

Macropoxy® EG-1 Plus dla grubości suchej powłoki 80 µm:

	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	12 godz.	8 godz.	4 godz.	2 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	12 godz.	8 godz.	4 godz.	2 godz.

Acrolon® EG-4 dla grubości suchej powłoki 80 µm:

	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 40°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	19 godz.	16 godz.	12 godz.	1,5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	19 godz.	16 godz.	12 godz.	1,5 godz.

Acrolon® EG-5 dla grubości suchej powłoki 80 µm:

	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 40°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	21 godz.	18 godz.	14 godz.	3 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	21 godz.	18 godz.	14 godz.	3 godz.

Acrolon® EG-4 przyspieszony dla grubości suchej powłoki 80 µm i + 1% w/w środka przyspieszającego PUR:

	0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	48 godz.	16 godz.	12 godz.	4 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	48 godz.	16 godz.	12 godz.	4 godz.

Acrolon® EG-5 przyspieszony dla grubości suchej powłoki 80 µm i + 1% w/w środka przyspieszającego PUR:

	0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	52 godz.	18 godz.	13 godz.	5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	52 godz.	18 godz.	13 godz.	5 godz.

*ISO 9117

Maksymalny czas do przemalowania wynosi 1 rok dla Zinc Clad® R Plus i Macropoxy® EG Phosphate N, 4 lata dla Macropoxy® EG-1 Plus i nieograniczony czas dla Acrolon® EG-4 oraz dla Acrolon® EG-5. Przed dalszym zastosowaniem należy usunąć wszelkie zanieczyszczenia. W przypadku wydłużonego czasu ponownego malowania należy skonsultować się z działem obsługi klienta firmy Sherwin Williams.

Całkowite utwardzenie: 1 - 2 tygodnie, w zależności od grubości powłoki i temperatury.

Liczy się to podane wyłącznie jako wskazówkę. Należy również wziąć pod uwagę takie czynniki, jak ruch powietrza, grubość powłoki i wilgotność.

APROBATY I NORMY

- EG System Plus jest dopuszczony zgodnie z niemiecką normą „TL KOR Stahlbauten, Blatt 87”.
- Dostępne są certyfikaty dla C4 high, C5 high i C5 very high, zgodnie z ISO 12944.
- Dostępny jest certyfikat dla spawalnego warsztatowego środka gruntującego, zgodnie z DIN EN ISO 17652-2.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Aby uzyskać zadowalającą przyczepność, należy się upewnić, że powierzchnie przeznaczone do malowania są czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń powierzchniowych, takich jak olej, smar, brud i produkty korozji.

W przypadku powierzchni zanieczyszczonych i zwietrzałych, np. miejsc zagruntowanych, zalecamy czyszczenie za pomocą Cleaner Wash.

Powierzchnie stalowe należy oczyścić strumieniowo-ściernie do Sa 2½, zgodnie z ISO 8501-1 (ISO 12944-4)

Podłoża ocynkowane ogniowo, ze stali nierdzewnej i aluminium należy przygotować przez odtłuszczenie lub - w przypadku stałego zanurzenia albo kondensacji - przez omiatanie strumieniowo-ściernie, zgodnie z ISO 12944-4, przy użyciu ścierniwa z metali nieżelaznych.

Metaliczną powłokę cynkową natryskiwana termicznie należy dokładnie oczyścić z pyłu natryskowego i luźnych cząstek natryskowych. Uszczelnianie należy rozpocząć natychmiast po procesie natryskiwania, zanim nastąpi widoczne utlenienie powierzchni oraz, aby uniknąć zanieczyszczenia brudem lub wilgocią.

MIESZANIE

Składnik A bardzo dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym do farb (zacząć powoli, a następnie zwiększyć do ok. 300 obr./min). Ostrożnie dodać składnik B i bardzo dokładnie wymieszać obydwoma składnikami (łącznie ze ścianami i dnem pojemnika). Mieszać przez co najmniej 3 minuty, aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Zalecamy włączyć zmieszany materiał do czystego pojemnika i ponownie krótko wymieszać w sposób opisany powyżej, aby uniknąć nieprawidłowego wymieszania. Podczas mieszania i obsługi materiałów należy zawsze nosić okulary ochronne, odpowiednie rękawice i inną odzież ochronną.

WARUNKI APLIKACJI

Temperatura podłoża powinna wynosić powyżej +5°C (0°C dla Acrolon® EG-4 i Acrolon® EG-5 po dodaniu Acrolon PUR Accelerator) i co najmniej 3°C powyżej punktu rosy.

Powierzchnia musi być sucha i wolna od lodu.

Temperatura materiału powinna wynosić powyżej + 5°C.

Wilgotność względna powietrza powinna wynosić poniżej 85%.



EG SYSTEM PLUS

EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM OCHRONNY POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

SPRZĘT DO APLIKACJI

Poniżej podano wskazówki. W celu uzyskania zadowalających właściwości aplikacji mogą być potrzebne zmiany ciśnienia i rozmiarów końcówek. Przed użyciem należy zawsze przepłukać sprzęt natryskowy wymienionym środkiem czyszczącym. Jakkolwiek redukcja musi być zgodna z obowiązującymi przepisami dotyczącymi LZO oraz z istniejącymi warunkami środowiskowymi i aplikacji.

Natrysk bezpowietrzny

Jednostka: Wydajny sprzęt bezpowietrzny
Rozmiar dyszy: 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 cala)
Kąt dyszy: 40° - 80°
Ciśnienie robocze: min. 180 barów (2600 psi)

Podane powyżej szczegóły dotyczące natrysku bezpowietrznego mają wyłącznie charakter orientacyjny.

Szczegóły, takie jak długość i średnica węża, temperatura farby oraz kształt i rozmiar obrabianej powierzchni, mają wpływ na wybór dyszy i ciśnienie robocze. Jednak ciśnienie robocze powinno zapewniać możliwie najniższe, stale zadowalające rozpylenie.

Ponieważ warunki różnią się w zależności od zadania, obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że używany sprzęt został skonfigurowany tak, aby dawał najlepsze wyniki.

W razie wątpliwości skonsultuj się z działem obsługi klienta firmy Sherwin-Williams.

Natrysk wysokociśnieniowy

Ciśnienie rozpylające: 3 - 5 barów (43 - 73 psi)
Rozmiar dyszy: 1,5 – 2,5 mm (0,06 – 0,10 cala)

Pędzel i wałek

System powlekania nadaje się do nakładania pędzlem i wałkiem. Może być konieczne nałożenie więcej niż jednej warstwy, aby uzyskać równoważną grubość suchej powłoki z pojedynczą warstwą nakładaną natryskowo.

Uwaga: Zinc Clad® R Plus nie nadaje się do nakładania wałkiem.

REKOMENDOWANE SYSTEMY

Stal:

System 2-warstwowy:

1 x Macropoxy® EG Phosphate N lub 1 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 lub 1 x Acrolon® EG-5

System 3- lub 4-warstwowy:

1 x Zinc Clad® R Plus lub 1 x Macropoxy® EG Phosphate N
1 - 2 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 lub 1 x Acrolon® EG-5

W przypadku stałego zanurzenia lub wystawienia na działanie kondensatu zagruntować wyłącznie preparatem Zinc Clad® R Plus.

Stal ocynkowana ogniowo, stal nierdzewna i aluminium

1 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 lub 1 x Acrolon® EG-5

Metaliczne powłoki cynkowe natryskiwane termicznie

1 x Macropoxy® EG-1 Plus jako uszczelniacz
1 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 lub 1 x Acrolon® EG-5

Niektóre odcienie Acrolon® EG-5, na przykład żółte i czerwone, mogą wymagać dodatkowych warstw, aby uzyskać pełne krycie.

Do stosowania jako uszczelniacz na metalicznych powłokach cynkowych natryskiwanych termicznie, rozcieńczyc Macropoxy® EG-1 Plus 20% środkiem rozcieńczającym EG. Rozcieńczony materiał nakładać natychmiast, ciągle mieszając, jako ciekłą mgiełkę, aby wypełnić porowatość podłoża bez nakładania pełnej warstwy na tym etapie. Po odczekaniu około 15 minut rozpylić sposobem „mokre na mokre” pozostałą warstwę Macropoxy® EG-1 Plus.

UWAGI DODATKOWE

Podany czas schnięcia, utwardzania i przydatności do stosowania po zmieszaniu należy traktować wyłącznie orientacyjnie.

Oporność chemiczna:

Oporność na warunki atmosferyczne, wodę, wodę morską, dym, sole odladzające, opary kwasów i zasad, oleje, smary oraz krótkotrwałe działanie paliw i rozpuszczalników.

Oporność na temperaturę:

W zależności od zastosowanego podkładu

Zinc Clad® R Plus

Środowisko suche do ok. + 150°C, krótkotrwałe do + 180°C.
Środowisko wilgotne do + 50°C.

Macropoxy® EG Phosphate N lub Macropoxy® EG-1 Plus

Środowisko suche do ok. + 150°C, krótkotrwałe do + 200°C.
Środowisko wilgotne do + 50°C.

W przypadku wyższych temperatur skonsultuj się z działem obsługi klienta firmy Sherwin-Williams.

Wystawienie na działanie wysokich temperatur może prowadzić do zmiany koloru.

Wartości liczbowe podane dla danych fizycznych mogą się nieznacznie różnić w zależności od partii.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Informacje na temat bezpiecznego przechowywania, obchodzenia się i stosowania tego produktu można znaleźć w Karcie Charakterystyki Zdrowia i Bezpieczeństwa Produktu.

GWARANCJA

Chociaż wszystkie oświadczenia dotyczące naszych produktów (zarówno podane w tej karcie charakterystyki, jak i w inny sposób) są zgodne z naszą najlepszą wiedzą, są poprawne i dokładne, nie mamy kontroli nad jakością ani stanem podłoża, warunkami aplikacji ani wieloma innymi czynnikami wpływającymi na użytkowanie i zastosowanie naszego produktu.

Przydatność produktu w rzeczywistych warunkach zastosowania lub zamierzonego zastosowania musi zostać określona wyłącznie przez użytkownika. Treść niniejszego dokumentu oraz wszelkie ustne lub pisemne oświadczenia, które już zostały złożone, lub które mają zostać złożone w związku z przedmiotem niniejszego dokumentu, w tym wszelkie sugestie dotyczące odpowiednich produktów i wszelkich proponowanych metod aplikacji, szczegóły techniczne i inne informacje o produkcie stanowią wyłącznie wyniki testów lub doświadczenia uzyskane w kontrolowanych lub określonych okolicznościach, dlatego są udostępniane wyłącznie w celach informacyjnych.

O ile nie wyrażymy na to wyraźnej zgody na piśmie, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody wynikające z umowy, deliktu (w tym zaniedbania), naruszenia obowiązków ustawowych, wprowadzenia w błąd, nieprawdziwych oświadczeń lub w inny sposób, wynikające z niniejszego dokumentu lub w związku z nim, lub z takich oświadczeń.

Zrzekamy się wszelkich wyraźnych lub dorozumianych oświadczeń, gwarancji lub rękojmi (w tym wszelkich dorozumianych gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu), chociaż żadne z postanowień niniejszego wyłączenia odpowiedzialności nie wyłącza ani nie ogranicza naszej odpowiedzialności za śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszego zaniedbania, oszustwa lub oszukańcze wprowadzenie w błąd lub jakiegokolwiek inną odpowiedzialność, której nie można wyłączyć ani ograniczyć na mocy prawa.

Wszystkie dostarczane produkty i udzielone porady techniczne podlegają naszym Standardowym Warunkom Sprzedaży, o których kopię należy poprosić i z którymi należy się dokładnie zapoznać.

Ten dokument może podlegać okresowej modyfikacji oraz aktualizacji i nie podlega kontroli po jego wydrukowaniu. Obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że korzysta z najbardziej aktualnej wersji, którą można znaleźć pod adresem: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Tłumaczenie niniejszej karty charakterystyki na inny język zostało wykonane w oparciu o język angielski, jako wersję źródłową. W przypadku jakichkolwiek pytań prosimy o zapoznanie się z główną wersją w języku angielskim, którą można znaleźć pod adresem: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.