



# EG SYSTEM RAPID PLUS

## SZYBKO UTWARDZAJĄCY SIĘ, EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### OPIS PRODUKTU

EG System Rapid Plus to połączenie szybko utwardzających się dwuskładnikowych epoksydowych powłok gruntujących i pośrednich oraz poliuretanowych powłok nawierzchniowych z przyspieszaczem o wysokiej odporności na działanie warunków atmosferycznych.

Zinc Clad® R Rapid Plus, Macropoxy® EG Phosphate Rapid and Macropoxy® EG-1 Rapid 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
- Nadaje się do aplikacji w niskich temperaturach
- Aplikacja bezpośrednio na stal, stal ocynkowaną ogniowo, stal ocynkowaną natryskowo, stal nierdzewną i aluminium
- Dobra odporność mechaniczna

#### Zinc Clad® R Rapid Plus

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

Przy grubości warstwy 20 µm można go również stosować jako spawalny środek gruntujący.

#### Macropoxy® EG Phosphate Rapid

Dwuskładnikowy, bardzo szybko utwardzający się podkład epoksydowy o wysokiej zawartości części stałych, zawierający fosforan cynku jako aktywny pigment antykorozyjny.

#### Macropoxy® EG-1 Rapid Plus

Dwuskładnikowa, bardzo szybko utwardzająca się epoksydowa powłoka pośrednia, o wysokiej zawartości części stałych, zawierająca DB.

#### Acrolon® EG-4 (z przyspieszaczem) i Acrolon® EG-5 (z przyspieszaczem)

Dwuskładnikowa rozpuszczalnikowa akrylo-poliuretanowa powłoka nawierzchniowa.

Dodanie 1% w/w preparatu PUR Accelerator (więcej informacji w karcie informacyjnej produktu) zapewni szybkie schnięcie i pełne utwardzenie powłoki.

### ZALECANE UŻYCIE

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

System jest w szczególności przeznaczony do stosowania w niskich temperaturach. Można nakładać nawet 3 warstwy dziennie.

### DANE TECHNICZNE PRODUKTU

#### Zawartość części stałych objętościowo:

Zinc Clad® R Rapid Plus: 69 ± 2%  
Macropoxy® EG Phosphate Rapid: 57 ± 2%  
Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB): 66 ± 2%  
Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (biały): 70 ± 2%  
Acrolon® EG-4 (z przyspieszaczem): 55 ± 2%  
Acrolon® EG-5 (z przyspieszaczem): 61 ± 2%  
(ISO 3233-3)

#### Zawartość części stałych wagowo:

Zinc Clad® R Rapid Plus: 88 ± 2%  
Macropoxy® EG Phosphate Rapid: 79 ± 2%  
Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB): 80 ± 2%  
Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (biały): 81 ± 2%  
Acrolon® EG-4 (z przyspieszaczem): 70 ± 2%  
Acrolon® EG-5 (z przyspieszaczem): 74 ± 2%

#### LZO:

**Zinc Clad® R Rapid Plus:**  
276 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).  
303 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników.  
132 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników (W. Bryt.).

**Macropoxy® EG Phosphate Rapid:**  
336 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).  
351 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników.  
219 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników (W. Bryt.).

#### Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB):

300 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).  
343 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników.  
229 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 RAPID PLUS

## SZYBKO UTWARDZAJĄCY SIĘ, EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### DANE TECHNICZNE PRODUKTU (kont.)

<b>Kolory:</b>	<p>Odcienie kolorów DB (DB), RAL, NCS, inne odcienie na zapytanie.</p> <p>Możliwe są niewielkie odchylenia kolorów ze względu na charakterystykę surowca.</p> <p><b>Zinc Clad® R Rapid Plus:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Zinc grey</li><li>Tinted red, nr materiału 687.03</li></ul> <p><b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Sand yellow ok. RAL 1002, nr materiału 687.02</li><li>• Red-brown ok. RAL 8012, nr materiału 687.06</li></ul> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Grey metallic (DB), ok. DB 702, nr materiału 687.12</li><li>• Grey metallic (DB), ok. DB 703, nr materiału 687.13</li><li>• Green metallic (DB), ok. DB 601, nr materiału 687.14</li><li>• Czarny (DB)</li><li>• Biały (bez DB)</li></ul> <p><b>Acrolon® EG-4:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Odcienie koloru DB, nr materiału 687.30 - 687.74</li></ul> <p><b>Acrolon® EG-5:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Odcienie koloru RAL, nr materiału 687.75 - 687.99</li></ul>	<b>Proporcje mieszania:</b>	<p>Wagowo i objętościowo.</p> <p><b>Zinc Clad® R Rapid Plus:</b> 94 części bazy na 5,9 części utwardzacza wagowo. 5,9 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo.</p> <p><b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid:</b> 94,7 części bazy na 5,3 części utwardzacza wagowo. 9,2 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo.</p> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus:</b> 94,7 części bazy na 5,3 części utwardzacza wagowo. 9,2 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo.</p> <p><b>Acrolon® EG-4:</b> 92 części bazy na 8 części utwardzacza wagowo. 8,9 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo.</p> <p><b>Acrolon® EG-5:</b> 90 części bazy na 10 części utwardzacza wagowo. 7,1 części bazy na 1 część utwardzacza objętościowo.*</p> <p>*Stosunek mieszania objętościowego może zmieniać się w zależności od odcienia koloru.</p> <p>W razie potrzeby skonsultuj się z firmą Sherwin-Williams.</p>
<b>Temperatura zapłonu:</b>	<p><b>Zinc Clad® R Rapid Plus:</b> Baza: 26°C, utwardzacz: 26°C</p> <p><b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid:</b> Baza: 23°C, Utwardzacz: 34°C</p> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus:</b> Baza: 23°C, utwardzacz: 34°C</p> <p><b>Acrolon® EG-4:</b> Baza: 25°C, Utwardzacz: 38°C</p> <p><b>Acrolon® EG-5:</b> Baza: 23°C, utwardzacz: 38°C</p>	<b>Gęstość:</b>	<p><b>Zinc Clad® R Rapid Plus:</b> 2,3 kg/l</p> <p><b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid:</b> 1,6 kg/l</p> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB):</b> 1,5 kg/l</p> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (biały):</b> 1,4 kg/l</p> <p><b>Acrolon® EG-4:</b> 1,4 kg/l</p> <p><b>Acrolon® EG-5:</b> 1,3 kg/l</p> <p>(może się różnić w zależności od koloru)</p>
<b>Środek czyszczący/rozcieńczający:</b>	<p>Środek czyszczący Cleaner 26 (do czyszczenia).</p> <p>Rozcieńczalnik Thinner EG do rozcieńczania maks. 5% w celu dostosowania lepkości Macropoxy® EG Phosphate Rapid, Macropoxy® EG-1 Rapid Plus, Acrolon® EG-4 lub Acrolon® EG-5.</p> <p>Rozcieńczalnik Thinner K do rozcieńczania maks. 3%, w celu dostosowania lepkości Zinc Clad® R Rapid Plus.</p> <p>W przypadku stosowania podkładu Zinc Clad® R Rapid Plus jako spawalnego środka gruntującego, rozcieńczyć 15%–20% rozcieńczalnikiem Thinner K i natychmiast nałożyć rozcieńczony materiał, ciągle go mieszając.</p> <p>Rozcieńczanie wpływa na zawartość LZO, stabilność powłoki podczas aplikacji i grubość suchej powłoki.</p> <p><b>Przed nałożeniem powłok nawierzchniowych PUR, sprzęt do natryskiwania należy przepłukać rozcieńczalnikiem Thinner EG.</b></p>	<b>Przydatność do użytku:</b>	<p><b>Zinc Clad® R Rapid Plus:</b> 1 rok</p> <p><b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid:</b> 3 lata</p> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus:</b> 2 lata</p> <p><b>Acrolon® EG-4:</b> 2 lata</p> <p><b>Acrolon® EG-5:</b> 2 lata</p> <p><b>PUR Accelerator:</b> 1 rok</p> <p>od daty produkcji, przechowywane w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnym i suchym miejscu.</p>
<b>Rozmiar opakowania:</b>	<p>Dwuskładnikowy materiał dostarczany w oddzielnych pojemnikach do wymieszania przed użyciem:</p> <p><b>Zinc Clad® R Rapid Plus:</b> 30 kg (13 litra) i 22 kg (9,5 litra) po wymieszaniu</p> <p><b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid:</b> 28,5 kg (17,8 litra) po wymieszaniu</p> <p><b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB):</b> 28,5 kg (19 litrów) po wymieszaniu</p> <p><b>Acrolon® EG-4:</b> Jednostki 30 kg (21,4 litra) i 12,5 kg (8,9 litra) po zmieszaniu</p> <p><b>Acrolon® EG-5:</b> Jednostki 30 kg (23 litry) i 10 kg (7,7 litra) po zmieszaniu</p> <p><b>Acrolon® PUR Accelerator:</b> 1 litr</p> <p>Objętość różni się w zależności od koloru i gęstości.</p>		



# EG SYSTEM RAPID PLUS

SZYBKO UTWARDZAJĄCY SIĘ, EKONOMICZNY,  
WYTRZYMAŁY SYSTEM POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

## DANE TECHNICZNE PRODUKTU (kont.)

### Zalecane metody stosowania:

Natrysk bezpowietrzny, natrysk wysokociśnieniowy, pędzel i wałek

### Typowa grubość:

	Zużycie	
<b>Zinc Clad® R Rapid Plus</b>		
Na sucho	60 µm	80 µm
Na mokro	87 µm	116 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,200 kg/m <sup>2</sup>   0,087 l/m <sup>2</sup>	0,267 kg/m <sup>2</sup>   0,116 l/m <sup>2</sup>
Wydajność teoretyczna*	5,00 m <sup>2</sup> /kg   11,50 m <sup>2</sup> /l	3,75 m <sup>2</sup> /kg   8,63 m <sup>2</sup> /l
<b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid</b>		
Na sucho	80 µm	
Na mokro	140 µm	
Teoretyczne zużycie materiału*	0,225 kg/m <sup>2</sup>   0,140 l/m <sup>2</sup>	
Wydajność teoretyczna*	4,45 m <sup>2</sup> /kg   7,13 m <sup>2</sup> /l	
<b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB)</b>		
Na sucho	80 µm	
Na mokro	121 µm	
Teoretyczne zużycie materiału*	0,182 kg/m <sup>2</sup>   0,121 l/m <sup>2</sup>	
Wydajność teoretyczna*	5,50 m <sup>2</sup> /kg   8,25 m <sup>2</sup> /l	
<b>Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (bez DB)</b>		
Na sucho	80 µm	160 µm
Na mokro	114 µm	229 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,160 kg/m <sup>2</sup>   0,114 l/m <sup>2</sup>	0,320 kg/m <sup>2</sup>   0,229 l/m <sup>2</sup>
Wydajność teoretyczna*	6,25 m <sup>2</sup> /kg   8,75 m <sup>2</sup> /l	3,13 m <sup>2</sup> /kg   4,38 m <sup>2</sup> /l
<b>Acrolon® EG-4</b>		
Na sucho	80 µm	
Na mokro	145 µm	
Teoretyczne zużycie materiału*	0,204 kg/m <sup>2</sup>   0,145 l/m <sup>2</sup>	
Wydajność teoretyczna*	4,19 m <sup>2</sup> /kg   6,88 m <sup>2</sup> /l	
<b>Acrolon® EG-5</b>		
Na sucho	60 µm	80 µm
Na mokro	98 µm	131 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,128 kg/m <sup>2</sup>   0,098 l/m <sup>2</sup>	0,170 kg/m <sup>2</sup>   0,131 l/m <sup>2</sup>
Wydajność teoretyczna*	7,82 m <sup>2</sup> /kg   10,17 m <sup>2</sup> /l	5,87 m <sup>2</sup> /kg   7,63 m <sup>2</sup> /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 Rapid Plus:** Poza małymi obszarami, grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 150 µm na warstwę.

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

**Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (DB):** Grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 240 µm na warstwę.

**Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (bez DB):** Grubość suchej powłoki nie powinna przekraczać 240 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 CO<sub>2</sub>.

### Przydatność do stosowania:

#### Zinc Clad® R Rapid Plus

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

#### Macropoxy® EG Phosphate Rapid

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

#### Macropoxy® EG-1 Rapid Plus

+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
8 godz.	5 godz.	2 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 RAPID PLUS

## SZYBKO UTWARDZAJĄCY SIĘ, EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### ŚREDNIE CZASY SCHNIĘCIA

#### Zinc Clad® R Rapid Plus dla grubości suchej powłoki 80 µm:

	+ 0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	4 godz.	1,5 godz.	0,75 godz.	0,5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	4 godz.	1,5 godz.	0,75 godz.	0,5 godz.

#### Macropoxy® EG Phosphate Rapid dla grubości suchej powłoki 80 µm:

	+ 0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	10 godz.	5 godz.	4 godz.	1,5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	10 godz.	5 godz.	4 godz.	1,5 godz.

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

	+ 0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	12 godz.	6 godz.	5 godz.	2,5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	12 godz.	6 godz.	5 godz.	2,5 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	22 godz.	18 godz.	14 godz.	3 godz.

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

	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 Accelerator:

	0°C	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C
Całkowite wyschnięcie (poziom schnięcia 6*)	52 godz.	18 godz.	13 godz.	5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	53 godz.	18 godz.	13 godz.	5 godz.

\*ISO 9117

Maksymalny czas do przemalowania wynosi 1 rok dla preparatu Zinc Clad® R Rapid Plus, Macropoxy® EG Phosphate Rapid i Macropoxy® EG-1 Rapid Plus, a dla preparatów Acrolon® EG-4 i Acrolon® EG-5 czas ten jest nieograniczony. 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.

Liczby te podano 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 97”.
- Dostępne są certyfikaty dla 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-ścierne 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 omywanie strumieniowo-ścierne, zgodnie z ISO 12944-4, przy użyciu ścierniwa z metali nieżelaznych.

### 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 obydwa składniki (łącznie ze ścianami i dnem pojemnika). Mieszać przez co najmniej 3 minuty, aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Zalecamy wlać 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 +10°C (0°C dla preparatu 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 + 0°C.

Wilgotność względna powietrza powinna wynosić poniżej 85%.



# EG SYSTEM RAPID PLUS

## SZYBKO UTWARDZAJĄCY SIĘ, EKONOMICZNY, WYTRZYMAŁY SYSTEM POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### SPRZĘT DO APLIKACJI

Poniżej podano wskazówki. W celu uzyskania zadowalających właściwości aplikacji mogą być potrzebne zmiany ciśnień i rozmiarów końcówek. Przed użyciem należy zawsze przepłukać sprzęt natryskowy wymionionym środkiem czyszczącym. Jakakolwiek 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, stałe 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 Rapid Plus nie nadaje się do nakładania wałkiem.

### REKOMENDOWANE SYSTEMY

#### Stal:

System 2-warstwowy:

1 x Macropoxy® EG Phosphate Rapid

1 x Acrolon® EG-4 (z przyspieszaczem) lub 1 x Acrolon® EG-5 (z przyspieszaczem)

System 3- lub 4-warstwowy:

1 x Zinc Clad® R Rapid Plus lub 1 x Macropoxy® EG Phosphate Rapid

1-2 x Macropoxy® EG-1 Rapid Plus

1 x Acrolon® EG-4 (z przyspieszaczem) lub 1 x Acrolon® EG-5 (z przyspieszaczem)

W przypadku stałego zanurzenia lub wystawienia na działanie kondensacji gruntować wyłącznie preparatem Zinc Clad® R Rapid Plus.

#### Stal ocynkowa ogniu, stal nierdzewna i aluminium

1 x Macropoxy® EG-1 Rapid Plus

1 x Acrolon® EG-4 (z przyspieszaczem) lub 1 x Acrolon® EG-5 (z przyspieszaczem)

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

### UWAGI DODATKOWE

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

#### Odporność chemiczna:

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

#### Odporność na temperaturę:

W zależności od zastosowanego podkładu

#### Zinc Clad® R Rapid Plus

Środowisko suche do + 150°C, krótkotrwałe do + 180°C.

Środowisko wilgotne do ok. + 50°C.

#### Macropoxy® EG Phosphate Rapid

Środowisko suche do +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](http://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](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA).