



# Protective & Marine Coatings

# FIRETEX® C69 EPOKSYDOWY PODKŁAD GRUNTUJĄCY

Zweryfikowano 02/2023 Wydanie 7

## INFORMACJE O PRODUKCIE

### OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy epoksydowy podkład gruntujący do powłok pęczniejących

### ZALECANE UŻYCIE

Szybko działający tymczasowy środek zabezpieczający powierzchnie przygotowane poprzez czyszczenie strumieniowo-ściernie, przeznaczony do stosowania pod powłoki pęczniejące FIRETEX. Po upływie ½ godziny podkład FIRETEX C69 można pokryć powłoką pęczniejącą FIRETEX, co znacznie skraca czas nanoszenia powłok pęczniejących poza placem budowy.

### ZALECANE METODY NANOSZENIA

Natrysk bezpowietrzny  
Natrysk wysokociśnieniowy

Zalecany środek czyszczący/rozcieńczalnik: nr 5

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Temperatura zapłonu: Baza: 4°C      Dodatek: 4°C

Zawartość części stałych objętościowo: 41 ± 2%  
ASTM-D2697-03(2014)

Czas przydatności do użycia: 8 godzin w temp. 15°C, 7 godzin w temp. 23°C

Dostępne kolory: tylko Redox

#### LZO

482 g/l, wartość określona w sposób praktyczny, zgodny z przepisami obowiązującymi w Wielkiej Brytanii – PG6/23  
537 g/l, wartość obliczona na podstawie formuły w celu spełnienia wymagań dyrektywy WE dot. redukcji emisji rozpuszczalników  
420 g/kg zawartości na podstawie wagi obliczonej wg formuły w celu spełnienia wymagań dyrektywy WE dot. redukcji emisji rozpuszczalników

### ZALECANA GRUBOŚĆ

Grubość warstwy suchej	Grubość warstwy mokrej	Wydajność teoretyczna
25 mikronów	60 mikronów	16,4 m <sup>2</sup> /l*

\* Liczba ta nie uwzględnia profilu powierzchni, nierównego nakładania, nadmiernego natryskiwania ani strat w pojemnikach i sprzęcie. Grubość powłoki może się różnić w zależności od rzeczywistego użytkowania i specyfikacji.

### PRAKTYCZNE NORMY DOT. NAKŁADANIA MIKRONY NA POWŁOKĘ

	Natrysk bezpowietrzny	Natrysk konwencjonalny
Na sucho 25		25
Na mokro 60		60

### ŚREDNIE CZASY SCHNIĘCIA

	@ 15°C	@ 23°C
Suchość w dotyku:	15 minut	10 minut
Nakładanie kolejnych warstw:	40 minut	15 minut
Całkowite wyschnięcie:	30 minut	20 minut

Liczby te podano wyłącznie jako wskazówki.

Należy również wziąć pod uwagę takie czynniki, jak ruch powietrza i wilgotność.

### ZALECANE POWŁOKI

Gama powłok pęczniejących FIRETEX

### OPAKOWANIE

Produkt dwuskładnikowy. Składniki dostarczane są w oddzielnych pojemnikach, które należy wymieszać przed użyciem

**Rozmiar opakowania:** 20 litrów i 5 litrów po zmieszaniu

**Proporcje mieszania:** 3 części bazy na 1 część dodatku objętościowo

**Waga:** 1,278 kg/l

**Przydatność do użytku** 12 miesięcy od daty produkcji serii lub do daty „Zużyć przed końcem”, jeśli jest podana.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

W celu uzyskania optymalnych rezultatów należy użyć okrągłego śrutu stalowego i przeprowadzić czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ BS wg normy EN ISO 8501-1:2007. Średni profil chropowatości powierzchni powinien mieścić się w zakresie 30-50 mikronów. W przypadku większych profili chropowatości powierzchni lub w razie stosowania ręcznego procesu obróbki strumieniowo-ścierniej z użyciem śrutu ostrokrawędziowego może być wymagane uzgodnienie na poziomie projektu/klienta. Zużycie na metr kwadratowy przy równoważnej grubości suchej powłoki wzrośnie, aby zrekompensować zwiększony profil chropowatości powierzchni.

Spoiny i miejsca naprawy podłoża oczyszczonego wcześniej strumieniowo można przygotować ręcznie do stopnia St3 (BS EN ISO 8501-1:2007). Należy się upewnić, że powierzchnie przeznaczone do nakładania są czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń.

### SPRZĘT DO NANOSZENIA

#### Natrysk bezpowietrzny

Rozmiar dyszy: 0,28-0,38 mm (11-15 mili)  
Kąt wentylatora: 40-60°  
Ciśnienie robocze: 140-154 kg/cm<sup>2</sup> (2000-2200 psi)

Podane powyżej szczegóły dotyczące natrysku bezpowietrznego mają wyłącznie charakter orientacyjny. Szczegóły, takie jak długość i średnica węża cieczy, temperatura farby oraz kształt i rozmiar obrabianej powierzchni, mają wpływ na wybór dyszy i ciśnienie robocze. Jednak ciśnienie robocze powinno być możliwie jak najniższe, aby zapewnić odpowiednią atomizację. Ponieważ warunki różnią się w zależności od wykonywanej pracy, obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że używany sprzęt został skonfigurowany tak, aby dawał najlepsze rezultaty. W razie wątpliwości należy skonsultować się z firmą Sherwin-Williams.

#### Natrysk wysokociśnieniowy

Rozmiar dyszy: 1,27 mm (50 mili)  
Ciśnienie rozpylające: 3,5 kg/cm<sup>2</sup> (50 psi)  
Ciśnienie strumienia: 0,35-0,7 kg/cm<sup>2</sup> (5-10 psi)

Informacje dotyczące ciśnienia rozpylającego, ciśnienia strumienia i rozmiaru dyszy należy traktować jedynie jako wskazówki. W zależności od konfiguracji może się okazać, że niewielkie odchylenia od podanego ciśnienia w niektórych przypadkach zapewniają optymalne rozpylanie. Ciśnienie rozpylające zależy od używanej końcówki dyszy, natomiast ciśnienie strumienia zależy od długości węża oraz położenia dozownika, tj. w poziomie lub pionie.



# Protective & Marine Coatings

# FIRETEX® C69 EPOKSYDOWY PODKŁAD GRUNTUJĄCY

Zweryfikowano 02/2023 Wydanie 7

## INFORMACJE O PRODUKCIE

### WARUNKI PODCZAS NANOSZENIA I NAKLADANIE KOLEJNYCH WARSTW

Produkt ten najlepiej stosować w temperaturach powyżej 10°C. W warunkach dużej wilgotności względnej tj. 80-85% niezbędne jest zapewnienie odpowiedniej wentylacji. Temperatura podłoża powinna wynosić co najmniej +3°C powyżej punktu rosy i zawsze więcej niż 0°C.

W przypadku nanoszenia w temperaturach poniżej 10°C czas schnięcia i utwardzenia ulegnie znacznemu wydłużeniu, a rezultaty końcowe mogą być niezgodne z oczekiwaniami.

Nie zaleca się nakładania produktu w temperaturze otoczenia poniżej 5°C.

W celu osiągnięcia optymalnej odporności na działanie wody i substancji chemicznych, należy zadbać o to, aby podczas utwardzania temperatura wynosiła powyżej 10°C.

Warstwę zewnętrzną na ten produkt należy nałożyć przed wystąpieniem jakichkolwiek uszkodzeń, takich jak rdzewienie. Jeśli dojdzie do takiego uszkodzenia w wyniku przedłużonej ekspozycji, konieczne będzie ponowne przygotowanie podłoża poprzez śrutowanie lub przy użyciu metod mechanicznych.

### UWAGI DODATKOWE

Podany czas schnięcia, utwardzania i przydatności do użycia po zmieszaniu należy traktować wyłącznie jako wskazówki.

Utwardzanie powłoki epoksydowej rozpoczyna się natychmiast po połączeniu dwóch składników. Ponieważ proces ten zależy od temperatury, czas utwardzania oraz czas przydatności do użycia zostaną skrócone o około połowę w temperaturze o 10°C wyższej oraz zostaną dwukrotnie wydłużone w temperaturze o 10°C niższej.

#### Przygotowanie i nakładanie dodatkowych warstw:

Produkt ten nie ma zastępować podstawowego podkładu pod farbę, lecz ma zapewnić tymczasową ochronę do czasu nałożenia określonego produktu do malowania.

Jednak w praktyce zastosowanie tego produktu ma istotny wpływ na końcowy rezultat malowania pod względem ostatecznej trwałości i odporności na korozję.

Jeśli produkt ten był narażony na działanie czynników zewnętrznych przed nałożeniem kolejnej warstwy, konieczne będzie dokładne oczyszczenie powierzchni w celu usunięcia wszelkich śladów zanieczyszczeń (np. kurzu, oleju, smaru, soli itp.) przed nałożeniem pełnego systemu malarskiego.

Grubość nakładanej suchej warstwy podkładów do prefabrykacji wynosi zwykle poniżej 30 mikronów. Przy takim poziomie grubości suchej powłoki czynniki takie jak profil strumienia ściernego, nierówne nanoszenie i skrajne warunki atmosferyczne, mogą znacząco wpłynąć na rezultat, zwłaszcza w przypadku powierzchni, które są zanurzane lub na których gromadzi się woda.

#### Zastosowanie w produkcji:

Chociaż produkt ten został sklasyfikowany i zatwierdzony jako podkład spawalniczy, w przypadku niektórych typów spawania, takich jak spawanie podwójne pachwinowe z dużą prędkością, należy się upewnić, że produkt jest odpowiedni do określonego procesu spawania.

#### Stabilność:

Wysoce pigmentowane produkty o niskiej zawartości części stałych mają skłonność do osadzania się w puszcze. Nie wpłynie to w żaden sposób na wydajność produktu, pod warunkiem, że zostanie on dokładnie wymieszany przed użyciem.

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

### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Informacje na temat bezpiecznego przechowywania, obchodzenia się i stosowania tego produktu można znaleźć w karcie charakterystyki i bezpieczeństwa produktu.

### GWARANCJA

Każda osoba i firma używająca ten produkt bez uprzedniego sprawdzenia, czy jest on odpowiedni do zamierzonego użyciu robi to na własną odpowiedzialność, a firma Sherwin-Williams nie odpowiada za działanie produktu ani za żadne straty i szkody wynikające z takiego użytkowania.

Informacje przedstawione w niniejszej karcie technicznej produktu mogą z czasem podlegać modyfikacjom zgodnie z nabytą wiedzą i zwykłym rozwojem produktu. Przed rozpoczęciem korzystania z produktu klienci powinni skontaktować się z firmą Sherwin-Williams i podać numer referencyjny, aby się upewnić, że dysponują jej najnowszym wydaniem.