



Zweryfikowano: 08/23 Wydanie 2

## OPIS PRODUKTU

Heat-Flex® 750 to wypełniona mikowym tlenkiem żelaza, zawierająca alkiłowane amidy żywica epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych zapewniająca odporność zarówno na korozję, jak i wysoką temperaturę. Mikowy tlenek żelaza pozwala uzyskać wyższą odporność na temperaturę, lepsze właściwości antykorozyjne, wzmocnienie powłoki, tolerancję na nadmierną grubość powłoki i mniejsze przenikanie wilgoci.

## PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIA

- Zewnętrzna ochrona przewodów technologicznych, zaworów i zbiorników pracujących w sposób ciągły w temperaturach od -196°C do 204°C.
- Nadaje się do stosowania zarówno na stali węglowej, jak i nierdzewnej w środowiskach izolowanych, nieizolowanych i kriogenicznych.

## KARTA INFORMACYJNA PRODUKTU

**Wykończenie:** Płaskie

**Kolory:** Szary i ciemno szary

**Zawartość części stałych objętościowo:** 78% ± 3%, po zmieszaniu (ASTM-D2697-91)

**LZO (metoda EPA 24), po zmieszaniu:** <250 g/l; 2,1 lb/gal

**Proporcje mieszania:** 4:1 obj.

**Typowa grubość:**

	Zużycie	
	Min.	Maks.
Na mokro µm (milicale)	125 (5)	256 (10,2)
Na sucho µm (milicale)	100 (4)	200 (8)
~Wydajność m <sup>2</sup> /l	3,9	7,8
Wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /l) przy grubości suchej warstwy 25µm (1 milical)	30,7	

UWAGA: Nakładanie pędzlem lub wałkiem może wymagać kilku warstw w celu uzyskania maksymalnej grubości powłoki i jednolitego wyglądu.

**Przydatność do użytku:** 12 miesięcy, nieotwarte opakowanie. Przechowywać w pomieszczeniu w temperaturze od 5°C do 38°C.

**Temperatura zapłonu:** Część A: 41°C  
Część B: 43°C

**Reduktor / czyszczenie:** M.E.K. lub podobny

**Waga:** 2,08 kg/l ± 0,25, po zmieszaniu

### Średnie czasy schnięcia:

	15°C	23°C	35°C
Suchość w dotyku:	1¼ godz.	45 min	30 min
Całkowite wyschnięcie:	10 godz.	6 godz.	3 godz.
Nakładanie kolejnej warstwy:	Min.	6 godz.	4 godz.
	Maks.	7 dni	7 dni

### Przydatność do stosowania:

15°C	23°C	35°C
2½ godz.	1½ godz.	1 godz.

Przydatność do stosowania zależy od temperatury i masy.

**Czas odczekania po zmieszaniu:** niewymagany

Jeśli maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy zostanie przekroczony, przed nałożeniem kolejnej warstwy należy zeszlifować powierzchnię. Czas schnięcia zależy od temperatury, wilgotności i grubości powłoki.

## PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed nałożeniem powłoki powierzchnie należy ocenić i przygotować zgodnie z normą ISO 8504:2000. Olej lub smar należy usuwać zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

### Minimalne zalecane przygotowanie powierzchni:

Żelazo i stal: Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP6/NACE 3, profil 50–75 µm (2–3 milicale).

Obszary spawane i miejsca wymagające drobnych napraw można czyścić elektronarzędziami zgodnie z normą SSPC-SP11. Optymalna wydajność zostanie osiągnięta przy minimalnym profilu powierzchni wynoszącym 2 milicale (50 mikronów).

Stal nierdzewna: Czyszczenie strumieniowo-ściernie SSPC-SP16 niemetalicznym materiałem ściernym o profilu 25 µm (1 milical).



Zweryfikowano: 08/23 Wydanie 2

## APLIKACJA

### Natrysk bezpowietrzny

Ciśnienie: min. 151 barów (2200 psi)  
Końcówka: 0,38–0,48 mm (0,015"–0,019")

### Natrysk wysokociśnieniowy

Ciśnienie atomizacji: 3,4 bara (50 psi)  
Ciśnienie strumienia: 0,3 bara (5 psi)  
Redukcja: W razie potrzeby maksymalnie 10% preparatu M.E.K. objętościowo

### Pędzel\*

Pędzel: Naturalne włosie  
Redukcja: W razie potrzeby maksymalnie 10% preparatu M.E.K. objętościowo

### Wałek\*

Rodzaj: Z tkanego włosia o długości 3/8", z rdzeniem odpornym na działanie rozpuszczalników  
Redukcja: W razie potrzeby maksymalnie 10% preparatu M.E.K. objętościowo w celu ułatwienia przepływu i wyrównania.

\*Może być konieczne nałożenie więcej niż jednej warstwy, aby uzyskać grubość suchej powłoki równoważnej pojedynczej warstwie nakładanej natryskowo.

Jeśli określony sprzęt do aplikacji nie jest wymieniony powyżej, można zastąpić go równoważnym sprzętem.

## REKOMENDOWANE SYSTEMY

### Stal lub stal nierdzewna:

- 1 x Heat-Flex® 750 przy grubości suchej powłoki 125–200 µm (5–8 milical)
- 1 x Heat-Flex® 750 przy grubości suchej powłoki 125–200 µm (5–8 milical)

## WARUNKI APLIKACJI

### Temperatura

Powietrze i materiał: min. 10°C, maks. 49°C  
Powierzchnia: min. 10°C, maks. 100°C. Co najmniej 2,8°C powyżej punktu rosy  
Wilgotność względna: maks. 90%

## ATESTY

- Testowane zgodnie z normą ISO 19277 Houston pipe test CUI 3
- ISO 12944 C5H R1
- ISO 12944 CX

## WARUNKI APLIKACJI

Nie barwić.

Wszystkie szczeliny, spawy i ostre krawędzie należy pokryć warstwą ochronną, aby zapobiec przedwczesnemu powstawaniu uszkodzeń w tych obszarach.

Nie mieszać wcześniej katalizowanego materiału z nowym.

Jeśli wymagane jest estetyczne wykończenie w temperaturach otoczenia do 120°C, produkt Heat-Flex® 750 można stosować z szeroką gamą powłok poliuretanowych, polisiloksanowych i niezawierających NCO firmy Sherwin-Williams. W przypadku temperatur powyżej 120°C należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

## GWARANCJA

Każda osoba i firma stosująca ten produkt bez uprzedniego sprawdzenia, czy jest on odpowiedni do zamierzonego użytku 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 tej karcie informacyjnej 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.

## WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje i zalecenia zawarte w niniejszej karcie informacyjnej produktu opierają się na testach przeprowadzonych przez firmę The Sherwin-Williams Company lub w jej imieniu. Takie informacje i zalecenia przedstawione w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianie i odnoszą się do produktu oferowanego w momencie publikacji. Aby uzyskać najnowsze informacje na temat produktu i biuletyn dotyczący nakładania, należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

## BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Należy zapoznać się z kartą charakterystyki produktu, aby uzyskać informacje na temat bezpiecznego przechowywania produktu i obchodzenia się z nim.

Sherwin-Williams UK Limited, Protective & Marine Division  
Tower Works, Kestor Street, Bolton, BL2 2AL, Wielka Brytania.

Tel.: +44 (0)1204 521771 Faks: +44 (0)1204 382115

Witryna: <https://industrial.sherwin-williams.com/emeai/gb/en/resin-flooring.html>

Spółka zarejestrowana w Anglii pod nr rej. 2968830 Siedziba: Station Lane, Witney, Oxfordshire, Wielka Brytania, OX28 4XR.