



# Powłoki ochronne i określowe

# ZINC CLAD™ IV 85% PODKŁAD EPOKSYDOWY Z DUŻĄ ZAWARTOŚCIĄ CYNKU

SKŁADNIK U  
SKŁADNIK V

B69A8  
B69V8

SPOIWO  
UTWARDZACZ

Wersja 01/2016 — Wydanie 4

## INFORMACJE O PRODUKCIE

### OPIS PRODUKTU

ZINC CLAD IV to dwuskładnikowa farba poliamidowo-epoksydowa z dużą zawartością cynku. Charakteryzuje się małym udziałem lotnych związków organicznych i zawiera 85% wagowych pyłu cynkowego w suchej powłoce.

- Spełnia wymogi specyfikacji SSPC dla farb nr 20 typu II, organicznych, poziom 1.
- Pył cynkowy spełnia lub przewyższa wymagania normy ASTM D520, typ II.
- Spełnia wymogi klasy A dla współczynnika poślizgu i odporności na pękanie; wartość = 0,49.
- Zapewnia ochronę katodową
- Uszkodzona powłoka wykazuje właściwości „samoregenerujące”.

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Wykończenie:	Matowe
Kolor:	Szarozielony
Zawartość substancji stałych (objętościowo):	68% ± 2% (po zmieszaniu), ASTM D2697
Zawartość substancji stałych (wagowo):	90% ± 2% (po zmieszaniu)
LZO (metoda nr 24 wg EPA):	<340 g/l

Zawartość cynku w suchej powłoce: 85% (wag.)

Proporcje mieszania: 8:1 objętościowo

#### Zalecana grubość nakładanej powłoki:

	Min.		Maks.	
Powłoka mokra, $\mu\text{m}$ (mil)	125	(5,0)	200	(8,0)
Powłoka sucha, $\mu\text{m}$ (mil)	75	(3,0)	125	(5,0)
Wydajność $\text{m}^2/\text{l}$ (stopy kwadratowe/gal)	8,4	(345)	5,0	(205)

UWAGA: W przypadku aplikacji pędzlem lub wałkiem może być konieczne nałożenie kilku powłok w celu uzyskania maksymalnej grubości i jednolitego wyglądu powłoki.

#### Czas schnięcia przy grubości powłoki mokrej 125 $\mu\text{m}$ (5,0 mil):

	w temp. 4,5°C (40°F)	w temp. 25°C (77°F)	w temp. 43°C (110°F)
Sucha na dotyk:	45 minut	30 minut	15 minut
Możliwość przenoszenia:	1,5 godzin	1 godzina	45 minut
Nakładanie kolejnych warstw*:			
min.:	6 godzin	4 godziny	2 godziny
maks.**:	b.o.	b.o.	b.o.
Czas pełnego utwardzenia:	10 dni	10 dni	7–10 dni

Czas schnięcia zależy od temperatury, wilgotności i grubości powłoki.

\* UWAGA: Powłoka musi być wolna od rozpuszczalników, twarda i zwarta. Potarcie powierzchnią monety lub noża powinno spowodować jej wypolerowanie, lecz nie złuszczenie ani odprysnięcie.

\*\* Maksymalny czas przed nałożeniem kolejnej powłoki: Nieograniczony. Powierzchnia do nałożenia powłoki nawierzchniowej musi być czysta i sucha. Należy usunąć „luźny” nalot kredy lub soli zgodnie z dobrymi praktykami malarskimi.

Czas przydatności	8 godzin	6 godzin	4 godziny
Czas indukcji:	1 godzina	30 minut	15 minut

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU (CD.)

Okres magazynowania:	18 miesięcy w zamkniętym fabrycznie opakowaniu Przechowywać w pomieszczeniu w temperaturze od 4,5°C (40°F) do 38°C (100°F)
Temperatura zapłonu:	27°C (80°F) PMCC, po zmieszaniu
Rozcieńczalnik/środek czyszczący:	MEK, rozcieńczalnik nr 13 Rozcieńczalnik nr 58, R7K58 lub MEK, rozcieńczalnik nr 13
Poniżej 27°C (80°F):	
Powyżej 27°C (80°F):	

### ZALECANE ZASTOSOWANIA

Farba jest przeznaczona do użycia na stali oczyszczonej metodą strumieniowo-ścierną.

- Nakładanie na powierzchnie stalowe oczyszczone metodą strumieniowo-ścierną
- Powierzchnie narażone na działanie wody słodkiej i słonej
- Powierzchnie narażone na działanie wody słonej
- Powierzchnie narażone na działanie oparów chemikaliów
- Zalecane jest nałożenie powłoki nawierzchniowej dla maksymalnej ochrony
- Materiał niezalecany do eksploatacji w zanurzeniu
- Odpowiedni do stosowania w przemyśle wydobywczym

### PARAMETRY TECHNICZNE

Podłoże\*: Stal

Przygotowanie powierzchni\*: SSPC-SP10/NACE 2

Testowany system\*:

1 powłoka Zinc Clad IV o grubości 75  $\mu\text{m}$  (3,0 mil) (suchej powłoki)

\* o ile poniżej nie określono inaczej

Nazwa testu	Metoda badawcza	Wyniki
Oporność na ścieranie	ASTM D4060, koło CS17, 1000 cykli, obciążenie 1 kg	utrata masy 300 mg
Przyczepność	ASTM D4541	6,89 MPa (1000 psi)
Oporność suchej powłoki na działanie ciepła	ASTM D2485	149°C (300°F)
Trwałość w warunkach zewnętrznych	1 rok na powierzchni po stronie południowej nachylonej pod kątem 45°	Dobra
Elastyczność	ASTM D522, zagięcie 180°, trzpień o średnicy 25 mm (1 cal)	Wynik pozytywny
Oporność na kondensację wilgoci	ASTM D4585, 38°C (100°F), 1500 godzin	Doskonała
Oporność na zarysowanie ołówkiem	ASTM D3363	2H
Oporność na działanie mgły solnej	ASTM B117, 1500 godzin	Doskonała
Współczynnik poślizgu* (tylko cynk)	Specyfikacje AISC dotyczące złączy konstrukcyjnych z zastosowaniem śrub zgodnych z ASTM A325 lub ASTM A490	Klasa A, 0,49

\* Patrz certyfikat dotyczący właściwości poślizgowych.



# Powłoki ochronne i okrętowe

# ZINC CLAD™ IV 85% PODKŁAD EPOKSYDOWY Z DUŻĄ ZAWARTOŚCIĄ CYNKU

SKŁADNIK U

B69A8

SPOIWO

SKŁADNIK V

B69V8

UTWARDZACZ

Wersja 01/2016 — Wydanie 4

## INFORMACJE O PRODUKCIE

### ZALECANE SYSTEMY

	Grubość pojedynczej suchej powłoki w	
	µm	(mil)
<b>Stal, akrylowa powłoka nawierzchniowa:</b>		
1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
2 powł. Farba DTM Acrylic lub	63–100	(2,5–4,0)
1 powł. Farba Fast Clad HB Acrylic	125–200	(5,0–8,0)
<b>Stal, epoksydowa farba nawierzchniowa na bazie wody:</b>		
1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
2 powł. Farba epoksydowa na bazie wody z katalizatorem	63–100	(2,5–4,0)
<b>Stal, nawierzchniowa farba epoksydowa z katalizatorem:</b>		
1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
1–2 powł. Macropoxy HS lub	75–150	(3,0–6,0)
1–2 powł. SeaGuard 5000 HS lub	100–175	(4,0–7,0)
1–2 powł. SeaGuard 6000	125–200	(5,0–8,0)
<b>Stal, epoksydowa farba nawierzchniowa o dużej grubości:</b>		
1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
1–2 powł. Tile-Clad HS	63–100	(2,5–4,0)
<b>Stal, poliuretanowa farba nawierzchniowa:</b>		
1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
1 powł. Macropoxy HS	75–150	(3,0–6,0)
1 powł. Acrolon 218 HS farba akrylowo-poliuretanowa	75–150	(3,0–6,0)
<b>Stal, poliuretanowa farba nawierzchniowa:</b>		
1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
1–2 powł. Acrolon 218 HS	75–150	(3,0–6,0)

UWAGA: Aby zapobiec powstawaniu porów, można nałożyć 1 powł. podkładu DTM Wash Primer jako międzywarstwę pod zalecane powłoki nawierzchniowe.

#### TYLKO DLA POWŁOK FIRETEX:

Tylko w przypadku podłoża stalowego gruntowanego pod powłoki FIRETEX

M90, M90/02 i M93/02:

1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–5,0)
----------------------	--------	-----------

Tylko w przypadku podłoża stalowego gruntowanego pod powłoki FIRETEX:

1 powł. Zinc Clad IV	75–125	(3,0–6,0)
1 powł. Macropoxy 920 Pre-Prime	40–50	(1,6–2,0)

Systemy podane poniżej są przykładami zastosowania produktu — inne systemy również mogą być odpowiednie.

### WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje i zalecenia podane w tym arkuszu danych produktu są oparte na wynikach testów przeprowadzonych przez firmę Sherwin-Williams lub w jej imieniu. Podane tu informacje i zalecenia mogą być zmieniane i dotyczą produktu oferowanego w chwili publikacji niniejszego dokumentu. W celu uzyskania najnowszej broszury z danymi technicznymi i instrukcją stosowania produktu prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnia musi być czysta, sucha i w dobrym stanie technicznym. Aby zapewnić dobrą przyczepność, należy usunąć z niej wszelkie oleje, smary, pył, brud, luźną rdzę i inne zanieczyszczenia.

Szczegółowe informacje o przygotowaniu powierzchni znajdują się w broszurze dotyczącej stosowania produktu.

Minimalne zalecane przygotowanie powierzchni:

Zelazo i stal: SSPC-SP6/NACE 3/Sa2, profil 50 µm (2 mil) lub SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2L

Stal ocynkowana: SSPC-SP7

Sezonowany podkład z dużą zawartością cynku: Czysty, suchy, w dobrym stanie technicznym

#### Wymagania dotyczące przygotowania powierzchni

Stan powierzchni	ISO 8501-1 BS7079:A1	Szwedzka norma SIS055900	SSPC	NACE
Biały metal	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Prawie biały metal	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10	2
Komersyjna obróbka strumieniowo-ścierna	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Lekkie śrutowanie	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Czyszczenie	Rdza	C St 2	SP 2	-
	Wżery i rdza	D St 2	SP 2	-
	Rdza	C St 3	SP 3	-
Czyszczenie elektronarzędziami	Wżery i rdza	D St 3	SP 3	-

### BARWIENIE

Nie barwić.

### WARUNKI STOSOWANIA

Temperatura: Min. 4,5°C (40°F), maks. 49°C (120°F) (powietrza, powierzchni i materiału)  
Co najmniej 3°C (5°F) powyżej punktu rosy

Wilgotność względna: Maks. 85%

Szczegółowe informacje na temat nakładania produktu znajdują się w broszurze dotyczącej stosowania produktu.

### INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMAWIANIA

Opakowanie:	8,5 l łącznie
Składnik U	7,56 l (zestaw)
Składnik V	0,94 l

Gęstość: 3,17 kg/l po zmieszaniu; 26,45 ± 0,2 lb/gal

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem materiału zapoznać się z jego kartą charakterystyki.

Opublikowane dane techniczne i instrukcje mogą być zmieniane bez powiadomienia. W sprawie dodatkowych danych technicznych lub instrukcji prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

### GWARANCJA

Firma Sherwin-Williams gwarantuje, że jej produkty są wolne od wad fabrycznych zgodnie z obowiązującymi w firmie procedurami kontroli jakości. Ewentualna odpowiedzialność producenta za wadliwe towary jest ograniczona do wymiany wadliwego produktu lub zwrotu jego ceny zakupu, według uznania firmy Sherwin-Williams. FIRMA SHERWIN-WILLIAMS NIE UDZIELA ŻADNEJ INNEJ GWARANCJI, WYRAŹNEJ ANI DOROZUMIANEJ, USTAWOWEJ, Z MOCY PRAWA LUB NA INNEJ PODSTAWIE, W TYM GWARANCJI POKUPNOŚCI I PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.



# Powłoki ochronne i okrętowe

# ZINC CLAD™ IV 85% PODKŁAD EPOKSYDOWY Z DUŻĄ ZAWARTOŚCIĄ CYNKU

SKŁADNIK U

B69A8

SPOIWO

SKŁADNIK V

B69V8

UTWARDZACZ

Wersja 01/2016 — Wydanie 4

## BIULETYN NA TEMAT ZASTOSOWAŃ

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnia musi być czysta, sucha i w dobrym stanie technicznym. Aby zapewnić dobrą przyczepność, należy usunąć z niej wszelkie oleje, smary, pył, brud, luźną rdzę i inne zanieczyszczenia.

Aby uzyskać maksymalne parametry eksploatacyjne powłok z dużą zawartością cynku, należy zapewnić bezpośredni kontakt zawartego w nich pigmentu cynkowego z podłożem metalowym.

#### Żelazo i stal (eksploatacja w warunkach zewnętrznych)

Usunąć z powierzchni wszelkie oleje i smary metodą czyszczenia rozpuszczalnikiem wg SSPC-SP1. Minimalne przygotowanie powierzchni to komercyjne czyszczenie strumieniowo-ściernie wg SSPC-SP6/NACE 3. Aby uzyskać lepsze parametry powłoki należy oczyścić powierzchnię metodą strumieniowo-ścierną do stopnia czystości zbliżonego do białego metalu wg SSPC-SP10/NACE 2. Oczyścić wszystkie powierzchnie metodą strumieniowo-ścierną za pomocą ostrokałnego śrutu, aby uzyskać optymalny profil powierzchni 50 µm (2 mil). Oczyszczoną stal należy powlec w dniu czyszczenia lub przed pojawieniem się korozji. Wg specyfikacji SSPC-SP12/NACE 5 wszystkie powierzchnie przed powlekaniami należy oczyścić zgodnie z normą WJ-2L. Profil powierzchni powinien wynosić około 50 µm (2 mil). Dopuszczalny jest lekki nalot rdzy.

#### Stal ocynkowana

Przed powlekaniami należy sezonować w warunkach atmosferycznych co najmniej przez sześć miesięcy. Czyszczenie rozpuszczalnikiem zgodnie ze specyfikacją SSPC-SP1 (zalecany rozpuszczalnik to benzyna ciężka VM&P). Jeśli nie można przeprowadzić sezonowania lub powierzchnia została poddana obróbce chromianami lub krzemianami, należy ją najpierw oczyścić wg specyfikacji SSPC-SP1, a następnie przeprowadzić próbę przyczepności na niewielkiej powierzchni. Przed próbą przyczepności farba musi schnąć co najmniej przez tydzień. Jeśli przyczepność jest niewystarczająca, należy oczyścić powierzchnię przez szrotkowanie wg specyfikacji SSPC-SP7. W przypadku skorodowanej powłoki cynkowej należy zastosować co najmniej czyszczenie narzędziami ręcznymi wg specyfikacji SSPC-SP2. Powierzchnię należy zagruntować w dniu czyszczenia lub przed pojawieniem się korozji.

#### Sezonowany podkład z dużą zawartością cynku

Usunąć sole cynkowe metodą mycia ciśnieniowego i szorowania twardą szrotką szczeniową lub lekkiego śrutowania i splukania wodą. Pozostawić do wyschnięcia.

**Uwaga:** W przypadku obróbki strumieniowo-ścierną śrutem stalowym można dodać odpowiednią ilość śrutu stalowego do mieszanki roboczej w celu uzyskania gęstego, ostrego profilu powierzchni 38–75 µm (1,5-3,0 mil) mierzonego urządzeniem Keane-Tator Surface Profile Comparator. Maksymalny dopuszczalny profil to 100 µm (4 mil), jednak należy zapewnić minimalną grubość suchej powłoki wynoszącą 75 µm (3 mil). Tą metodą można uzyskać większą przyczepność i lepsze parametry powłoki.

#### Wymagania dotyczące przygotowania powierzchni

Stan powierzchni	ISO 8501-1 BS7079:A1	Szwedzka norma SIS055900	SSPC	NACE
Biały metal	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Prawie biały metal	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10	2
Komercyjna obróbka strumieniowo-ścierna	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Lekkie śrutowanie	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Czyszczenie narzędziami ręcznymi	Rdza	C St 2	SP 2	-
	Wzery i rdza	D St 2	SP 2	-
	Rdza	C St 3	SP 3	-
Czyszczenie elektronarzędziami	Wzery i rdza	D St 3	SP 3	-

### WARUNKI STOSOWANIA

Temperatura: Min. 4,5°C (40°F), maks. 49°C (120°F)  
(powietrza, powierzchni i materiału)  
Co najmniej 3°C powyżej punktu rosy

Wilgotność względna: Maks. 85%

### SPRZĘT DO NAKŁADANIA

Poniższe zalecenia mają charakter orientacyjny. Dla uzyskania właściwych parametrów natrysku mogą być konieczne zmiany ciśnienia natrysku i rozmiaru końcówki. Należy zawsze oczyścić urządzenie natryskowe przed użyciem zatwierdzonym rozcieńczalnikiem. Przy stosowaniu rozcieńczalników należy przestrzegać przepisów dotyczących lotnych związków organicznych i dostosować się do istniejących warunków środowiskowych i roboczych.

#### Rozcieńczalnik/środek czyszczący

Poniżej 27°C (80°F) ..... MEK, R6K10, rozcieńczalnik nr 13  
Powyżej 27°C (80°F) ... Rozcieńczalnik nr 58, R7K58 lub  
MEK, R6K10, rozcieńczalnik nr 13

#### Natrysk bezpowietrzny

(stosować uszczelnienia teflonowe i ciągłe mieszanie)  
Ciśnienie.....138–159 bar (2000–2300 psi)  
Przewód elastyczny ..... śr. wewn. 3/8"  
Końcówka ..... 0,48 mm (19 thou)  
Filtr ..... brak  
Rozcieńczenie ..... Stosownie do potrzeb — maks. 5% obj.

#### Natrysk konwencjonalny

(wymagane ciągłe mieszanie)  
Pistolet ..... Binks 95  
Dysza do płynu ..... 68  
Dysza powietrzna..... 68P  
Ciśnienie atomizacji..... 3,4 bar (50 psi)  
Ciśnienie płynu.....0,7–1,4 bar (10–20 psi)  
Rozcieńczenie ..... Stosownie do potrzeb — maks. 5% obj.

Zbiornik ciśnieniowy należy trzymać na poziomie aplikatora, aby nie dopuścić do zablokowania przewodu płynu wskutek ciężaru materiału. Co pewien czas wyłączać natrysk, aby udrożnić przewód płynu, jednak bez przerywania mieszania zawartości zbiornika ciśnieniowego.

#### Nakładanie pędzlem

Pędzel..... Tylko niewielkie powierzchnie; włosie naturalne  
Rozcieńczanie..... Niezalecane

Jeśli podana lista urządzeń do nakładania powłok jest niepełna, można użyć urządzenia o równorzędnych parametrach.



## Powłoki ochronne i okrętowe

# ZINC CLAD™ IV 85% PODKŁAD EPOKSYDOWY Z DUŻĄ ZAWARTOŚCIĄ CYNKU

SKŁADNIK U

B69A8

SPOIWO

SKŁADNIK V

B69V8

UTWARDZACZ

Wersja 01/2016 — Wydanie 4

## BIULETYN NA TEMAT ZASTOSOWAŃ

### SPOSÓB NAKŁADANIA

Powierzchnię należy przygotować zgodnie z zaleceniami.

Produkt Zinc Clad IV jest dostarczany w 2 pojemnikach z odmierzonymi składnikami, z których po zmieszaniu uzyskuje się 8,5 l (2,25 gal) materiału gotowego do nałożenia.

#### Instrukcja mieszania:

Dokładnie wymieszać zawartość każdego pojemnika mieszadłem wolnoobrotowym. Zadbaj o to, aby na dnie pojemnika nie pozostał pigment. Następnie połączyć 8 części objętościowych składnika U z 1 częścią objętościową składnika V. Dokładnie wymieszać oba składniki mieszadłem mechanicznym. Po zmieszaniu przecedzić przez sito o wielkości oczek 0,25–0,60 mm (30–60 mesh). Odczekać wskazany czas indukcji materiału. Ponownie wymieszać przed użyciem. W przypadku rozcieńczenia materiału dodać rozcieńczalnik dopiero po dokładnym zmieszaniu obu składników i czasie indukcji.

Podczas nakładania należy ciągle mieszać materiał, aby nie dopuścić do osiadania cząstek cynku na dnie pojemnika.

Nałożyć powłokę o zalecanej grubości przy zużyciu materiału zgodnym z poniższymi zaleceniami:

#### Zalecana grubość nakładanej powłoki:

	Min.		Maks.
Powłoka mokra, $\mu\text{m}$ (mil)	125 (5,0)	200	(8,0)
Powłoka sucha, $\mu\text{m}$ (mil)	75 (3,0)	125	(5,0)
~Wydajność $\text{m}^2/\text{l}$ (stopy)	8,4 (345)	5,0	(205)

*UWAGA: W przypadku aplikacji pędzlem lub wałkiem może być konieczne nałożenie kilku powłok w celu uzyskania maksymalnej grubości i jednolitego wyglądu powłoki.*

#### Czas schnięcia przy grubości powłoki mokrej 125 $\mu\text{m}$ (5,0 mil):

	w temp. 4,5°C (40°F)	w temp. 25°C (77°F)	w temp. 43°C (110°F)
przy wilgotności względnej 50%			
Sucha na dotyk:	45 minut	30 minut	15 minut
Możliwość przenoszenia:	1,5 godzin	1 godzina	45 minut
Nakładanie kolejnych warstw*:			
min.:	6 godzin	4 godziny	2 godziny
maks.**:	b.o.	b.o.	b.o.

**Czas pełnego utwardzenia:** 10 dni 10 dni 7–10 dni

*Czas schnięcia zależy od temperatury, wilgotności i grubości powłoki.*

\* UWAGA: Powłoka musi być wolna od rozpuszczalników, twarda i zwarta. Potarcie powierzchnią monety lub noża powinno spowodować jej wypolerowanie, lecz nie zruszenie ani odprysnięcie.

\*\* Maksymalny czas przed nałożeniem kolejnej powłoki: Nieograniczony. Powierzchnia do nałożenia powłoki nawierzchniowej musi być czysta i sucha. Należy usunąć „luźny” nalot kredy lub soli zgodnie z dobrymi praktykami malarskimi.

<b>Czas przydatności zmieszanego produktu:</b>	8 godzin	6 godzin	4 godzin
<b>Czas indukcji:</b>	1 godzina	30 minut	15 minut

Nakładanie powłoki przy zużyciu mniejszym lub większym od podanego zakresu może mieć negatywny wpływ na parametry powłoki.

### INSTRUKCJA CZYSZCZENIA

Wycieki lub rozpryski materiału usuwać niezwłocznie MEK lub preparatem R6K10. Narzędzia czyścić bezpośrednio po użyciu MEK lub preparatem R6K10. Podczas stosowania rozpuszczalników przestrzegać zaleceń producenta.

### WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje i zalecenia podane w tym arkuszu danych produktu są oparte na wynikach testów przeprowadzonych przez firmę Sherwin-Williams lub w jej imieniu. Podane tu informacje i zalecenia mogą być zmieniane i dotyczą produktu oferowanego w chwili publikacji niniejszego dokumentu. W celu uzyskania najnowszej broszury z danymi technicznymi i instrukcją stosowania produktu prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

### WSKAZÓWKI USPRAWIAJĄCE PRACĘ

Nałożyć powłokę wyprawkową na wszelkie szczeliny, spoiny i ostre narożniki, aby zapewnić odpowiednią trwałość powłoki w tych obszarach.

W przypadku nakładania produktu metodą natryskową stosować 50% nakładki przy każdym przejściu, aby nie dopuścić do powstawania nieciągłości powłoki, niepowleczonych obszarów i porów. W razie potrzeby nakładać materiał ruchem krzywym, pod kątem prostym.

Podany zakres wydajności jest obliczony na podstawie zawartości objętościowej substancji stałych i nie uwzględnia strat wynikających z profilu, chropowatości lub porowatości powierzchni, umiejętności i techniki użytkownika, metody nakładania, różnych nierówności powierzchni, strat materiału podczas mieszania, wycieków, nadmiernego rozcieńczenia, warunków klimatycznych oraz nadmiernej grubości nakładanej warstwy.

Nadmierne rozcieńczenie materiału może mieć negatywny wpływ na grubość, wygląd i parametry techniczne powłoki.

Nie dodawać świeżego materiału do wcześniej przygotowanej mieszanki, w której już nastąpiła reakcja katalizyczna.

Nie nakładać materiału po upływie czasu przydatności zmieszanego produktu.

Aby nie dopuścić do niedrożności urządzeń natryskowych, oczyścić urządzenia przed użyciem lub przed dłuższymi przestojami za pomocą MEK lub preparatu R6K10.

Zbiornik ciśnieniowy należy trzymać na poziomie aplikatora, aby nie dopuścić do zablokowania przewodu płynu wskutek ciężaru materiału. Co pewien czas wyłączać natrysk, aby udrożnić przewód płynu, jednak bez przerywania mieszania zawartości zbiornika ciśnieniowego.

Na małych powierzchniach dopuszczalne jest przygotowanie powierzchni wg specyfikacji SSPC-SP11.

Nakładanie powłoki o grubości większej niż zalecana może spowodować jej pękanie.

Dodatkowe parametry techniczne i właściwości produktu podane są w karcie danych produktu.

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem materiału zapoznać się z jego kartą charakterystyki.

Opublikowane dane techniczne i instrukcje mogą być zmieniane bez powiadomienia. W sprawie dodatkowych danych technicznych lub instrukcji prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem firmy Sherwin-Williams.

### GWARANCJA

Firma Sherwin-Williams gwarantuje, że jej produkty są wolne od wad fabrycznych zgodnie z obowiązującymi w firmie procedurami kontroli jakości. Ewentualna odpowiedzialność producenta za wadliwe towary jest ograniczona do wymiany wadliwego produktu lub zwrotu jego ceny zakupu, według uznania firmy Sherwin-Williams. FIRMA SHERWIN-WILLIAMS NIE UDZIELA ŻADNEJ INNEJ GWARANCJI, WYRAŻNEJ ANI DOROZUMIANEJ, USTAWOWEJ, Z MOCY PRAWA LUB NA INNEJ PODSTAWIE, W TYM GWARANCJI POKUPNOŚCI I PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.