

Icosit Poxicolor Plus

Epoksidna kombinacija niskog udjela otapala za čelične i galvanizirane površine

Opis proizvoda: Ekonomičan, otporan, sa malom količinom otapala, na bazi epoxy-polimernih kombinacija za čelik i vruće pocinčane površine. Mala količina otapala po VdL klasifikaciji za materijale za zaštitu od korozije.

Područja primjene: Robusna koroziona zaštita željeza, lagan za korištenje, mehanički otporan, snažna zaštita za visoke korozivne zahtjeve. Za različite uporabe, npr. Na mostovima, čeličnim konstrukcijama, cjevovodima, tankovima, industrijskim i lučkim postrojenjima...

Obilježja proizvoda: Može biti nanešen u debelim slojevima sa debljinom suhog sloja do 150µm po nanošenju
Brzo prvotno i potpuno sušenje
Ekonomičan zbog visoke razine suhe tvari
Može se nanositi direktno na pocinčanu površinu bez specijalnog primera
Odgovara specifikaciji u TL/TP KOR-za čelične konstr., Strana 81 i 94

Boja: RAL boje, DB boje
Male varijacije u bojama su neizbježne zbog sirovina

Oblik isporuke: Icosit Poxicolor Plus: 28 i 14 kg net.
Icosit EG thinner: 25, 10 i 3 lit.

Skladištenje: 2 godine u zatvorenom pakiranju čuvanom na hladnom i suhom mjestu.

Sistemi:

Prijedlozi za nanošenje premaza.

Željezo:
Pod atmosferskim utjecajem:
Priprema podloge do Sa 2^{1/2}:
1-2 x Icosit Poxicolor Plus

Priprema podloge do ST 2, Pma, Sa 2:
1 x Icosit Poxicolor Primer HE NEW
1-2 x Icosit Poxicolor Plus

Pod utjecajem vode i kondenzacije:
Priprema podloge do Sa 2^{1/2}:
1 x Friezink R
2 x Icosit Poxicolor Plus

Pocinčani čelik:
1-2 x Icosit Poxicolor Plus

Stabilnost boje Icosit Poxicolor Plus-a je bolja nego kod običnih epoksida. Završni slojevi Icosit EG 4, Icosit EG 5 ili Icosit EG 120 su preporučljivi za više zahtjeve.



Priprema podloge:

Željezo:
Površina mora biti očišćena od ulja, masti i prašine.
Površina mora biti pripremljena u skladu sa DIN EN ISO 12944, Dio 4. Nivo pripreme ovisi o očekivanim opterećenjima. (Vidi prijedlozi za nanošenje premaza)

Pocinčane površine:

Očistiti od ulja, masti i korodirajućih materijala.
Kod trajnog opterećenja pod vodom ili opterećenja od kondenzirajuće vode površine prethodno lagano opjeskariti (Sweep).

Tehnički podaci:

Potrošnja materijala:

	Gustoća a tekuća	Sadržaj čvrstih tijela ca. %		Teoretska debljina sloja kod potrošnje 0,1 kg/m ²		Teoretska potrošnja materijala za srednje suhe debljine slojeva	
		ca. kg/lit.	zapreminski	težinski	mokra µm	suha µm	µm
Icosit Poxicolor Plus	1,6	76	87	63	48	100	0,210

Omjer miješanja težinski (komponenta A+B):

Težinski: 94 : 6
Volumno: 90 : 10

Postojanost:

Kemijski utjecaji:
Otporan na industrijsku i morsku okolinu, vodu, otpadnu vodu, morsku vodu, soli za ceste, ulja i masti i privremeno djelovanje goriva i otapala.
Temperature:
Suho zagrijavanje:
Kratkotrajno (nekoliko sati): max. 150°C
Stalna temperatura: max. 80°C

UPUTE ZA PRIMJENU:

Priprema materijala:

Komponentu A sa električnom miješalicom dobro promiješati, zatim komponentu B dodati i još jednom električnom miješalicom temeljito miješati. Materijal sa zidova i dna posude mora također biti izmiješan.



Metode ugradnje:

Navedene suhe debljine slojeva ostvaruju se prskanjem pomoću Airless uređaja. Ostvarivanje jednolične debljine sloja i ravnomjernog izgleda ovisno je o načinu ugradnje. Općenito postupkom prskanja ostvaruju se najbolji rezultati. Dodavanje otapala reducira čvrstoću i debljinu suhog sloja. Premazivanje četkom ili valjkom ovisno je o traženoj debljini sloja za konstrukciju, stvarnih uvjeta i boje, eventualno je potrebno predvidjeti daljnje radne korake. Za odabir pravilnog načina ugradnje i ostvarivanje željenog rezultata (debljine sloja i izgleda) potrebno je prije ugradnje napraviti probna polja.

Nanošenje četkom ili valjkom:
Daje manju debljinu sloja, oko 80µm

Prskanje:
Visokotlačnim postupkom prskanja sa diznom promjera 1,8 – 2,5 mm, 3-5 bara. Ako je potrebno dodati maksimalno 5% EG thinnera.

Airless prskanje:
Pritisak u pištolju minimalno 180 bar
Promjer cijevi min. 3/8", odnosno 8 mm
Dizna od 0,42-0,53 mm
Kut špricanja od 40-80°
Ako je neopohodno dodati max. 3% EG thinnera.

Temperatura ugradnje:

Najmanja +5°C

Vrijeme ugradnje:

Kod +5°C ca. 8 sati.
Kod +20°C ca. 6 sati.
Kod +30°C ca. 3 sati.

Stupanj sušenja 6 prema DIN 53 150:

Proizvod	Debljina suhog sloja	+5°C	+20°C
Icosit Poxicolor Plus	100 µm	16 sat	7 sati

Vrijeme čekanja između radnih koraka:

Najmanje 24 sata kod +5°C/8 sati kod +20 °C. Prije s vakog narednog radnog koraka potrebno je ukloniti eventualno nastale nečistoće.
Maksimalno: 24 mjeseca

Konačno vrijeme sušenja:

Potpuna čvrstoća se ostvaruje unutar 1-2 tjedna ovisno debljini slojeva i temperaturi.

Razrjeđivanje i čišćenje:

EG thinner.

Sigurnosni opisi:

Za rad s kemijskim materijama, kao i za skladištenje i uklanjanje, potrebno je fizičke, sigurnosno-tehničke, toksikološke i ekološke podatke pročitati u napatku s važećim sigurnosnim podacima (koji se odnose na specifične materije), tj. potrebno je obratiti pažnju na sigurnosne podatke na etiketi.



**Pravne
napomene**

Podaci i, posebice, preporuke koje se odnose na primjenu i krajnje korištenje Sika® proizvoda, dani su u dobroj vjeri temeljem sadašnjih znanja i iskustava Sika-e za proizvode koji su pravilno skladišteni, korišteni i primijenjeni pod normalnim uvjetima. U naravi, razlike u materijalu, podlozi i stvarnim uvjetima primjene su takve da nema jamstva u odnosu na mogućnost prodaje ili pogodnosti proizvoda za određenu namjenu, niti ikakva odgovornost može nastati temeljem bilo kakvog zakonskog odnosa, temeljem zaključaka na osnovi ovih podataka ili bilo kakvih pismenih preporuka ili bilo kakvog drugog ponuđenog savjeta. Vlasnička prava trećih strana moraju se razmotriti. Sve narudžbe su prihvaćeni predmet za naše važeće uvjete prodaje i isporuke. Za traženi proizvod, korisnici trebaju koristiti naše posljednje izdanje tehničkog lista proizvoda, čiju kopiju mogu dobiti na zahtjev.

Sika Croatia
d.o.o.
Puškarićeva 77a
10 250 Lučko -
Zagreb
Hrvatska

Telefon
Telefax
www.sika-croatia.hr

+385 (0)1 6594 240
+385 (0)1 6594 241

