



פח למוצר דו-רכיבי

התזה

קוד מוצר:

579-001: חלק א'

579-002: חלק ב'

תיאור המוצר:

צבע אפוקסי דו-רכיבי גבה מוצקים ורב-עובי המבוסס על שרפי אפוקסי נובולק.

תכונות מיוחדות:

- משמש יסוד ועליון.
- בעל עמידות מעולה לכימיקלים לחומצות ולבסיסים.
- מתאים ליישום באווירה קורוזיבית קשה בתעשייה הכבדה ובמגע עם כימיקלים בהתאם לטבלת עמידויות.

שימושים:

- מתאים לצביעה פנימית של מיכלים לאחסון נפט גולמי, חומרים הידרוקרבוניים, מדללים, מי ים, מי תהליך, מי שפכים, מים חמים וכו'.
- מתאים לצביעת מאצרות ומשטחי בטון למגע אקראי עם כימיקלים.

נתונים טכניים:
גוון: אפור. גוונים נוספים לפי דרישה. משנה את גוונו בחשיפה לאור או לשמש מבלי לפגוע בתכונות העמידות

ברק ב-60°: חצי מבריק

אחוז מוצקים בנפח: 82 ± 2%

עובי פילם יבש לשכבה: 100-200 מיקרון יבש

כושר כיסוי מחושב לשכבה* (מ"ר לליטר): 4.1-8.2

מדלל מומלץ: מדלל 4-100

זמני ייבוש: זמן המתנה בין שכבות: זמן המתנה מינימאלי לשכבה נוספת של טמגרד EN-80: 12 שעות. זמן המתנה מקסימאלי לשכבה נוספת של טמגרד EN-80: 24 שעות | זמן ייבוש קשה: 8 שעות

יחס ערבוב בנפח: א:ב = 1:4

אורך חיי הצבע לאחר ערבוב: שעתיים (C 25°, 65% לחות יחסית)

טמפ' שירות מרבית (באווירה אטמוספירית): תהליך רציף, C 150°. חריגות קצרות (Peaks) עד- C 200°

חיי מדף: 24 חודשים

הכנת השטח ומערכת הצבע:
פלדה: יש להסיר גריז ולכלוכים שומניים באמצעות שטיפה במדלל 4-100. יש להסיר כל חומר זר עד לקבלת פני שטח נקיים. יש להשחזר ריתוכים ולהחליקם, כ"כ יש להחליק קצוות חדים. לאחר מכן יש להכין את השטח באמצעות התזת גרגירים לדרגה Sa-2.5 לפי התקן השבדי, ולעומק חספוס של 60 מיקרון לפחות.

יישום יסוד טמגלד הולדינג פריימר HT בעובי 80 מיקרון ועוד 2 שכבות טמגרד EN-80 בעובי 200 מיקרון לשכבה.

בטון: פני הבטון חייבים להיות נקיים מאבק ולכלוכים זרים. שומנים יוסרו באמצעות דטרגנטים ושטיפה קפדנית במי ברז לקבלת פני שטח ניטראליים. יש לחספס את פני השטח (עומק חספוס 200 מיקרון לפחות) עד לקבלת פני בטון מקוריים ויציבים. בבטון חדש יש לבצע אשפדה של 28 יום לפחות.

רצוי לשטוף את פני הבטון במים בלחץ של 150 אטמוספרות לפחות להסרת מלחים והמתנה של 48 שעות. יש

לוודא שפני השטח יהיו ב-PH של 10-6. יישום יסוד אפיקטלק SL בעובי 100-200 מיקרון ועוד 2 שכבות טמגרד EN-80 בעובי 200 מיקרון לשכבה.

שיטת הצביעה:

אופן הצביעה	לחץ אטמ'	קוטר הנחיר	מדלל	אחוז דילול בנפח
הברשה/גלילה	-	-	4-100	5-10%
התזת איירלס	2250-3000 PSI	0.017-0.025"	4-100	0-5%

מדלל לניקוי:

מדלל 4-100.

הערות בקשר לצביעה:

בחש היטב לפני השימוש, ומדי פעם גם במהלך הצביעה. יש להשתמש במערבל מכני בלבד. אין ליישם בטמפרטורה נמוכה מ-10°C. מוצר זה אינו מתאים לברזל מגולוון ללא יסוד מתאים. אין ליישם מעל 200 מיקרון יבש לשכבה ועובי כולל של 450 מיקרון לכלל השכבות.

עמידות כימית:

טבלת העמידות להלן מאפיינת עמידות הציפוי למשפחות כימיות עיקריות. לקבלת פרטים לעמידות לחומרים /תנאים ספציפיים יש לפנות למחלקה טכנית של טמבור.

אמצעי זהירות:

יישום ושימוש במוצר יש לעשות בהתאם לתקנות הבטיחות, גהות ואיכות הסביבה בישראל. יש לקרוא את הוראות הבטיחות והאזהרות המופיעות בגיליון הבטיחות, אותו ניתן לקבל במחלקת הבטיחות של טמבור טל': 9877483-04 וכן על גבי תווית המוצר. הרחק מאש וניצוצות. לא למאכל. יש לדאוג לאוורור נאות של מקום העבודה. בהתזה אין לשאוף את האדים. יש להשתמש באמצעי מיגון מתאימים, ראה גיליון בטיחות.

הערות כלליות:

הנתונים המובאים מבוססים על ניסיון וידע שהצטברו במשך השנים. הננו שומרים לעצמנו את הזכות לעדכןם ו/או לשנותם ללא הודעה מוקדמת. השגת התוצאות הרצויות מותנית בהשמה נכונה של המוצר תוך כדי הקפדה על הוראות השימוש.

על המשתמש לוודא לפני השמת המוצר כי הוא אכן מיועד למטרת השימוש בו וכי המשטח האמור להיצבע ותשתיתו הוכנו כראוי ומתאימים ליישום המוצר.

למידע נוסף, אנא התקשרו למוקד המומחים של טמבור 6477*.

* כושר הכיסוי המעשי תלוי במספר גורמים: פני השטח, אופן הצביעה, מומחיות המשתמש ותנאי מזג האוויר באתר. בדרך כלל מניחים שהוא כ-75% מכושר הכיסוי המחושב.

** ב-25°C ו-65% לחות יחסית.

