

# EPOSIST HBS

Nr art. / Kolor	Baza	ERP 1335	beżowy
		ERP 3900	czerwonobrazowy
Utwardzacz		ERP 7101	szary
		ERP 9106	srebrny
		ERX 1755	

<b>Charakterystyka</b>	Grubo-powłokowa, dwuskładnikowa antykorozyjna farba, na bazie żywicy epoksydowe, tolerująca gorzej przygotowane podłoże. Doskonale odporna na wilgoć, działanie czynników atmosferycznych i obciążenia mechaniczne.
<b>Zastosowanie</b>	Aplikacja możliwa na różne powierzchnie czyszczone ręcznie tj. kadłuby statków, pokłady, zbiorniki balastowe, ładownie i konstrukcje przemysłowe.
<b>Certyfikaty</b>	Dopuszczenie Germanische Lloyd (GL-KORR 1139 HH1) Dopuszczenie do kontaktu ze zbożem: Newcastle Occupational Health (NHS 7530/04)

## Charakterystyka i właściwości

<b>Części stałe, % obj.</b>	ok. 82% (mieszanina)
<b>Gr. powłoki/gr. warstwy (DFT/WFT)</b>	na sucho 250 µm TSD, na mokro 335 µm NSD
<b>Wydajność teoretyczna</b>	3,28 m <sup>2</sup> /l przy 250 µm na sucho
<b>Gęstość</b>	ok. 1,49 g/cm <sup>3</sup> (mieszanina)

<b>Proporcje mieszania składników</b>	<b>Baza</b>	<b>Utwardzacz</b>
<b>objętościowo</b>	18	2

<b>Temperatura zapłonu</b>	+ 25°C
<b>L.Z.O.</b>	< 250 g/l (DIN ISO 11890)
<b>Przechowywanie</b>	ok. 6 miesięcy (w normalnych warunkach dla nie wymieszanych składników).
<b>Sposób aplikacji</b>	
<b>Przydatność mieszanki do stosowania</b>	5 godz. (przy 20°C)
<b>Metoda nakładania</b>	Preferowany natrysk bezpowietrzny, ew. pędzel lub wałek.
<b>Średnica dyszy</b>	0,019" – 0,023" Airless
<b>Rozcieńczalnik</b>	VEP 47 (tylko do czyszczenia narzędzi)

<b>Czas schnięcia przy wilgotności 65%</b>	<b>Temperatura</b>		<b>+ 5°C</b>	<b>+ 10°C</b>	<b>+ 20°C</b>	<b>+ 30°C</b>
	<b>Sucha na dotyk</b>		20 godz.	12 godz.	8 godz.	6 godz.
	<b>Zdolność do przemalowania</b>	<b>min.</b>	26 godz.	18 godz.	14 godz.	12 godz.
	<b>Gotowa do użytku</b>	<b>maks.</b>	14 dni przy temperaturze 20°C i wilgotności powietrza 65% po 7 dniach przy temperaturze 20°C i wilgotności powietrza 65%			

<b>Uwagi</b>	Podczas aplikacji, temperatura podłoża musi wynosić min 3°C powyżej punktu rosy.
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Z podłoża usunąć olej, smary, rdzę, sól, wilgoć i inne zanieczyszczenia. Przygotowanie podłoża do poziomu min. St 2. (PN EN ISO 12944). Sprawdzić kompatybilność farby EPOSIST HBS ze starą powłoką.

<b>Zalecany system malarski</b>	1 – 2 x EPOSIST HBS	konserwacje / naprawy systemów malarskich zalecany kontakt z działem technicznym producenta.
---------------------------------	---------------------	--

<b>Nakładanie następných warstw</b>	Może być przemalowana tym samym produktem lub farbą nawierzchniową WILKOPOX, WILKOR, WILKONYL lub systemem EPOSIST, dostosowanym do malowania poniżej linii wody. W przypadku konieczności stosowania farb nawierzchniowych WILKOTAN BTD lub WILKOR BTD prosimy o kontakt z naszą firmą
-------------------------------------	---

## Informacje ogólne Zalecenia bezpieczeństwa

- Zapewnić odpowiednią wentylację.
- W czasie aplikacji, nie wdychać powstałych oparów farby.
- Przy kontakcie z oczami, spłukać dużą ilością wody i natychmiast udać się do lekarza.
- Unikać kontaktu ze skórą.
- Dalsze informacje zawarte są w Kartach Bezpieczeństwa Wyrobu.

<b>Dostępność</b>	Mogą zaistnieć pewne modyfikacje wyrobu w celu dostosowania do lokalnych przepisów i lokalnych warunków stosowania.
-------------------	---

## **Uwagi ogólne**

Powyższe dane podaje się w celach informacyjnych. Są one oparte na naszych badaniach i doświadczeniach. Producent zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia. Nie bierze się odpowiedzialności za różne warunki w czasie aplikacji, jako że zależą one od czynników poza naszą kontrolą. W przypadku wątpliwości prosimy skonsultować się z Działem Technicznym / Działem Obsługi.