

Friazinc® HS

Epoxi-cinkporos, oldószerszegény alapozóbevonat acél felületekre

Termékleírás Epoxigyanta kötőanyagú, kétkomponensű, magasan pigmentált alapozóbevonat. VOC-érték < 250 g/liter

Oldószerszegény termék, a korróziógátló bevonatokra vonatkozó VdL előírás szerint.

Alkalmazási terület A Friazinc HS sokoldalúan feldolgozható alapozó szemcseszórt acél felületekre. Acélszerkezeteken a magasépítés és a vízépítés területén, főleg a mechanikailag igénybevett felületeken, mint pl. zsilipfalak, duzzasztók, belső falak és nyomóvezetékek.

A Friazinc HS alkalmazható az Icosit TW 1 rendszerben.

Tulajdonságok

- Mechanikusan terhelhető
- Vízálló
- Sokféleképpen átfesthető
- A DIN EN ISO 12944 magasabb kategóriája szerint kiemelkedő korrózióvédelem

Termékadatok

Színárnyalat Cinkszürke, zölde

Szállítás Friazinc HS: 26 kg
Verdünnung S: 25; 10 és 3 liter

Eltarthatóság Eredeti, bontatlan csomagolásban, száraz, hűvös helyen tárolva 1 évig eltartható.

Rendszerleírás

Rétegfelépítési javaslat

Későbbi fedőbevonat nélkül:
2 x Friazinc HS

Alapozóbevonatként Sika fedőbevonatok alatt:
1 x Friazinc HS

Ivóvízzel érintkező felületeken:
1 x Friazinc HS
1-3 x Icosit TW 1 (feldolgozási módtól függően)

Felületelőkészítés

Acél:
Az alapfelület Sa 2 ½ tisztasági fokozatú szemcsesugaras eljárással tisztított legyen az MSZ EN ISO 12944 szabvány 4. része szerint.
A felületnek olajtól, zsirtól, szennyeződéstől és portól mentesnek kell lenni.

Horganyzott acél:
Az alapfelület sweep szemcsefúvással kezelt legyen az MSZ EN ISO 12944 szabvány 4. része szerint.



Műszaki adatok

Anyagfelhasználás

	Nedves sűrűség kb. kg/dm ³	Száranyag-tartalom		Elméleti réteg- vastagság 100 g/m ² felhaszná- lásnál		Elméleti anyag- szükséglet átlagos száraz rétegvastagságnál	
		térfogat %	tömeg %	nedves µm	száraz µm	µm	kb. kg/m ²
Friazinc HS	2,5	77	93	40	30	80 150	0,260 0,485

Az ivóvízellátás területén max. 150 µm száraz rétegvastagságban alkalmazható.

Keverési arány

A : B
Tömegarány: 91 : 9

Ellenállóképesség

Vegyi hatásokkal szemben:
Ellenáll légköri hatásoknak és vízterhelésnek.

Hőmérsékleti hatások:

Nedves hatás: max. +50 °C

Száraz hatás: max. +150 °C

Feldolgozási tudnivalók/-körülmények

Anyagelőkészítés

Az A-komponenst elektromos keverőgéppel alaposan felkeverjük. A B-komponenst hozzáadjuk, és elektromos keverőgéppel alaposan összekeverjük. Az edény faláról és aljáról az anyagot maradéktalanul be kell keverni.

Feldolgozási módszer

A megadott száraz rétegvastagság airless szórás esetén értendő. Az egyenletes rétegvastagság elérése, valamint az optikai megjelenés a feldolgozási eszköztől függ. A legjobb eredményt általában a szórással történő feldolgozás adhatja. Oldószer hozzáadása csökkenti az állékonyságot és a száraz rétegvastagságot. Ecseteléssel és hengerléssel történő feldolgozásnál a szerkezettől, a helyszíni adottságoktól és a színárnyalattól függő megkövetelt rétegvastagság eléréséhez, adott esetben további munkamenetre is lehet számítani.

Egy a helyszínen készített próbafelület készítésével célszerű megbizonyosodni a rétegek feldolgozásának megkezdése előtt, hogy a kiválasztott feldolgozási módszer a kívánt termékkel a követelmény eredményeit tükrözze.

Ecsettel/hengerrel

Szórással:

Magasnyomású fúvóka: 1,8–2,0 mm, nyomás 3-5 bar.

Szükség esetén max. 5 tömeg%*) Verdünnung S hígító adható hozzá.

Airless szórással:

A szórási nyomás a pisztolyban legalább 180 bar;

Alkalmazandó fúvóka: 0,38–0,53 mm, szórási szög: 40–80°.

Szükség esetén max. 3 tömeg%*) Verdünnung S hígító adható hozzá.

*) Az ivóvízellátás területén történő alkalmazás esetén nem szabad hígítót hozzáadni!

Feldolgozási hőmérséklet

Bevonandó felület hőmérséklete: legalább +5 °C
Anyaghőmérséklet: legalább +15 °C

Feldolgozási idők

+20 °C-on: kb. 2 óra

6-os száradási fok a DIN 53 150 szerint (fogásbiztos állapot)

Termék	Száraz rétegvastagság	+5 °C	+20 °C
Friazinc HS	80 µm	4 óra után	3 óra után
	150 µm	8 óra után	5,5 óra után

Várakozási idők munkamenetek között	<p>80 µm száraz rétegvastagságú Friazinc HS-re kifejezve: (Magasabb rétegvastagság hosszabb várakozási időt jelent)</p> <p><u>Friazinc HS és Icosit EG 1/EG 1Rapid, Icosit Poxicolor Plus, Icosit Poxicolor Rapid között:</u> legalább 6 óra +5 °C hőmérsékleten. legalább 4 óra +20 °C hőmérsékleten. maximum 4 hét</p> <p><u>Friazinc HS és Icosit TW 1 között:</u> legalább 24 óra +30 °C hőmérsékleten. maximum 8 nap</p> <p><u>Egyéb következő réteg esetén:</u> legalább 48 óra +5 °C hőmérsékleten. legalább 24 óra +20 °C hőmérsékleten. maximum 4 hét</p>
Teljes átkeményedési idő	<p>A rétegvastagságtól és a hőmérséklettől függően a teljes átkeményedést a bevonat 1 hét után éri el.</p> <p><u>Icosit TW 1-gyel történő későbbi átvonásnál a következőkre ügyeljünk:</u> A Friazinc HS feldolgozását követően legalább 24 órán át +30 °C hőmérsékletű levegőn hagyjuk száradni.</p>
Szerszámtisztítás	Verdünnung S

Fontos tudnivalók

Biztonsági előírások	<p>GIS-kód: RE 3</p> <p>Termékeinkkel végzett munka esetén a fontosabb fizikai, biztonságtechnikai, toxikológiai és ökológiai adatokat a termékekre vonatkozó biztonsági adatlapokban meg lehet találni. A veszélyes anyagokra vonatkozó rendelkezéseket be kell tartani.</p>
-----------------------------	--

Ebben a Műszaki Adatlapban közölt adatok megfelelnek a nyomdába adás időpontjában rendelkezésre állóknak. Amennyiben eltérés mutatkozik a műszaki adatlapon szereplő, valamint a szállítmány címkéjén lévő adatok között, úgy minden ilyen esetben a címkén szereplő adatok a mértékadóak. Ilyen és hasonló kérdéses esetekben kérjük, érdeklődjének vevőszolgálatunknál. A kivitelezési és bedolgozási utasítást kérjük pontosan betartani, mivel az anyagra vonatkozó minőségi garanciánk csak az előírás szerinti felhordás, bedolgozás, felhasználás esetén érvényes.



Sika Hungária Kft.
1117 Budapest, Prielle Kornélia u. 6.
Tel. +36 1 371-2020
Fax +36 1 371-2022
E-mail: info@hu.sika.com
www.sika.hu

