



## EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL

### EPAMIN 2K Epoxy Zománc


**Dvokomponentni epoksidni završni premaz**
**Za spoljašnju upotrebu**
**Za unutrašnju upotrebu**

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni završni premaz za metal na bazi modifikovane epoksi smole (komponenta „A“) i komponente za umrežavanje na bazi poliamida (komponenta „B“) sa visokokvalitetnim aditivima, puniocima i inhibitorima korozije.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvod se koristi kao završni premaz u sistemima antikorozivne zaštite gvozdениh profilisanih i ravnih površina koje zahtevaju dugoročnu zaštitu od korozije. Preporuka je da čelične konstrukcije (mostovi, ograde, elektronapojni stubovi, kranovi, itd.) prethodno budu peskirani do nivoa Sa 2½ ili pripremljeni do nivoa St2 pre nanošenja osnovnog premaza EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER proizvoda na koji se nanosi završni premaz EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL. Inhibitorno dejstvo antikorozivnih aditiva koji su sadržani u EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER premazu sprečava koroziju i pojačava adheziju sledećih slojeva sistema premaza. EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL daje čvrst, fleksibilan, vodootporan i hemijski postojan završni sloj boje, izuzetno otporan na alkalne sredine.
<b>Komercijalni nazivi:</b>	Komponenta „A“: EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, bela 100 EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, siva 200 EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, crna 300 EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, žuta 400 EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, krem 420 EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, zelena 600 EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL „A“, plava 700  Izbor boje može da se proširi po porudžbini u skladu sa RAL standardom.  Komponenta „B“: EPAMIN "B" 001
<b>Način upotrebe:</b>	Čelične površine treba da budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2. Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 3:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom, potpanjem i prskanjem pneumatskim ili „airless“ pištoljem. Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN THINNER 214 do maksimalnih 20% razređivača. Proizvod u jednom sloju daje zaštitno pokriće debljine 20-30µm. Preporuka je da se proizvod nanese u dva sloja na površine prethodno pripremljene osnovnim premazom (npr. EPAMIN 2K ZINK RICH PRIMER ili EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER). Na temperature od 20°C smeša je upotrebljiva do 3 sata od sjedinjavanja dve komponente. Drugi sloj boje se nanosi nakon 24 časa sušenja prethodnog premaza. Ne izvoditi nanošenje boje na temperaturama nižim od 10°C jer se brzina sušenja/polimerizacije proizvoda drastično smanjuje. Puna mehanička i hemijska otpornost premaza postižu se po isteku 8 dana od nanošenja finalnog sloja.

<b>Razređivanje:</b>	Maksimum 20% EPAMIN THINNER 214 razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, potapanje, vazdušni ili bezvazdušni pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Metalna kutija od 1kg, 3kg ili 24kg za komponentu „A“ i 1kg ili 16kg za komponentu „B 001“. Druga vrsta pakovanja je moguća po zahtevu.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 24 meseca za komponentu „A“ i 12 meseci za komponentu „B“ od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	10% ksilen i 10% metil-izobutil-keton u komponenti „A“ i 50% ksilen u komponenti „B“.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

<b>KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE</b>	
<b>POKAZATELJ</b>	<b>NORMA</b>
<b>EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL komponenta „A“ :</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Sadržaj neisparljivih materija, 105°C, 2 sata, (MSZ EN ISO 1515:1992) min.:</b>	min.60%
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	100-180sec
<b>Veličina čestica, (MSZ EN 21524:1993), μm, max.:</b>	10μm
<b>EPAMIN 2K EPOXY ENAMEL komponenta „B 001“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Braonkasta tečnost
<b>Sadržaj neisparljivih materija, 105°C, 2 sata, (MSZ EN ISO 1515:1992) min.:</b>	30%
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	16-25sec
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=3:1
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	40sec
<b>Vreme želiranja, (20 °C, sati, minimum, MSZ 9650/4:1988):</b>	3 sata
<b>Vreme sušenja, na 20°C, max.:</b>	
1. stepen (MSZ ISO 1517:1993):	3 sata
5. stepen (MSZ ISO 9117:1993):	24 sata
6. stepen (MSZ ISO 9117:1993):	7-8 dana
<b>Vreme potpunog sušenja na povišenoj temperaturi (MSZ ISO 9117:1993), max:</b>	
6. stepen, na 50°C:	4 časa
6. stepen, na 100°C:	15 minuta

Mogućnost premazivanja Na 20°C: Na 100°C:	Posle 24 časa Posle 20 minuta
<b>Adhezija</b> (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C	0 stepeni
<b>Elastičnost</b> , (Erichsen, MSZ 9640/6:1987), <b>min.:</b>	5 mm
<b>Tvrdoća</b> , (MSZ 9640/2:1989), <b>min.:</b>	2H
<b>Otpornost potpuno suvog premaza:</b> Voda (MSZ 9640/11), Slana komora (MSZ 9640/40) nakon 150 sati	Bez promena Bez promena
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Uniformni sjajni glatki film
<b>VOC</b>	407g/L
<b>Teoretska potrošnja</b> (9650/22:1989)	0,12-0,17kg/m <sup>2</sup> /40-60µm

**Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:**

- R10** U kontaktu sa vodom formira se zapaljivi gas.  
**R20/21/22** Štetno pri udisanju, kontaktu sa kožom i pri gutanju.  
**R 36/38** Iritira oči i kožu.

**Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:**

- S 2** Čuvati van domašaja dece!  
**S 16** Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!  
**S 23** Ne udisati gasove, pare i isparenja.  
**S 24/25** Izbegavati kontakt sa očima i kožom.  
**S 26** U slučaju iritacije očiju, intenzivno isprati vodom i kontaktirati lekara.  
**S 28** U slučaju kontakta sa kožom, isprati vodom i sapunom.  
**S 29/56** Ne ispuštati u kanalizaciju.  
**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.  
**S 38** U slučaju nedovoljne provetrenosti prostorija koristiti respiratorna zaštitna sredstva.  
**S 45** U slučaju nezgode obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu  
**S 46** U slučaju da se proguta obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu.  
**S 51** Koristiti u dobro provetrenim prostorijama.

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	Metalne površine od čelika prethodno odmašćene, očišćene od korozije i nečistoća i potpuno suve. Preporuka je da površine budu pripremljene peskarenjem do nivoa Sa 2½, odnosno St2.
<b>Grundiranje</b>	Površine se pripremaju EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER osnovnim premazom koji je moguće naneti u dva sloja metodom „mokra na mokro“ tako da se na tek nanesen prvi sloj nakon kratkog sušenja odmah nanosi i sledeći sloj osnovnog premaza. Nakon sušenja od 24 časa, premaz EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER od 20-60µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili međupremaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite.
<b>Završni sloj</b>	Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 3:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom, potpanjem i prskanjem pneumatskim ili „airless“ pištoljem. Za nanošenje

**pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN THINNER 214 do maksimalnih 20% razređivača. Proizvod u jednom sloju daje zaštitno pokriće debljine 20-30µm. Preporuka je da se proizvod nanese u dva sloja na površine prethodno pripremljene osnovnim premazom. Na temperature od 20°C smeša je upotrebljiva do 3 sata od sjedinjavanja dve komponente. Drugi sloj boje se nanosi nakon 24 časa sušenja prethodnog premaza. Ne izvoditi nanošenje boje na temperaturama nižim od 10°C jer se brzina sušenja/polimerizacije proizvoda drastično smanjuje. Puna mehanička i hemijska otpornost premaza postižu se po isteku 8 dana od nanošenja finalnog sloja.**

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.

## EPAMIN 2K ZINK RICH PRIMER

### EPAMIN 2K CINKPOROS ALAPOZO



**Dvokomponentni osnovni premaz bogat cinkom**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni osnovni premaz za metal na bazi epoksi smole (komponenta „A“) sa visokim sadržajem cinka, rastvarača-katalizatora na bazi poliamida (komponenta „B“) i visokokvalitetnih aditiva i inhibitora korozije.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvod se koristi kao osnovni premaz u sistemima antikorozivne zaštite gvozdениh površina koje zahtevaju dugoročnu zaštitu od korozije. Preporuka je da čelične konstrukcije (mostovi, ograde, elektronapojni stubovi, kranovi, itd.) prethodno budu peskirani do nivoa Sa 2½ ili pripremljeni do nivoa St2 pre nanošenja EPAMIN 2K proizvoda. Zahvaljujući visokom sadržaju cinka, pokrića obezbeđuju elektrohemijsku, mehaničku i preventivnu zaštitu površina od rđe. Inhibitorno dejstvo antikorozivnih aditiva i cinka koji su sadržani u EPAMIN 2K premazu sprečava koroziju, pojačava adheziju sledećih slojeva sistema premaza i omogućava varenje na terenu i nakon nanošenja proizvoda.
<b>Komercijalni naziv:</b>	EPAMIN ZINK RICH PRIMER „A“ 900 EPAMIN ZINK RICH PRIMER „B“ 004
<b>Način upotrebe:</b>	Čelične površine treba da budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2. Komponente „A 900“ i „B 004“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 10:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom ili prskanjem pneumatskim ili “airless” pištoljem. Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN ZINK RICH THINNER 204 do maksimalnih 5%. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 30-40µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Ukoliko se zahteva varenje nakon nanošenja EPAMIN 2K proizvoda debljina nanosa treba da bude do 20µm. Za finalni sloj se može koristiti neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi). Nakon sušenja od 24 časa, osnovni premaz od 20-60µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili međupremaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite.
<b>Razređivanje:</b>	Maksimum 5% EPAMIN ZINK RICH THINNER 204 razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, vazdušni ili bezvazdušni pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Metalna kutija od 10kg za komponentu „A 900“ i 1kg za komponentu „B 004“
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 3 meseca od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Aromatični ugljovodonici do 5% u komponenti „A“ i 8,5% u komponenti „B“.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.



KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE	
POKAZATELJ	NORMA
<b>EPAMIN ZINK RICH PRIMER „A“ 900:</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija, siva
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) min.:</b>	90%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	3,6 - 4,0 g/cm <sup>3</sup>
<b>Veličina čestica (µm, MSZ EN 21524:1993):</b>	35
<b>EPAMIN ZINK RICH PRIMER „B“ 004:</b>	
<b>Izgled:</b>	Žućkasta tečnost
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) min.:</b>	18%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	0,89 g/cm <sup>3</sup>
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=10:1
<b>Vreme preradivosti (20 °C, hours, min., MSZ 9650:1988):</b>	3 časa
<b>Vreme sušenja na 20°C, max</b> 1. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 6. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 6. stepen (MSZ ISO 9117:1993), na 80 °C: Mogućnost premazivanja Na 20°C: Na 80°C:	4 sata 24 sata 20 minuta  Posle 24 sata Posle 20 minuta
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost, (Erichsen, MSZ 9640/6), min</b>	10 mm
<b>Čvrstoća (olovka, MSZ 9640/2) min.</b>	2H
<b>Otpornost premaza:</b> Voda (MSZ 9640/11), Slana komora (MSZ 9640/40) nakon 300 sati	Bez promena Bez promena
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Uniformni glatki film, mat, siva
<b>VOC</b>	498g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,25kg/m <sup>2</sup> /60µm

**Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:**

- R10** U kontaktu sa vodom formira se zapaljivi gas.  
**R20/21/22** Štetno pri udisanju, kontaktu sa kožom i pri gutanju.  
**R 36/37/38** Iritira oči i kožu.  
**R41** Štetno za oči  
**R43** Izaziva nadražljivost kože.

**Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:**

- S 2** Čuvati van domašaja dece!  
**S 16** Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!  
**S23** Ne udisati gasove, pare i isparenja.  
**S 24/25** Izbegavati kontakt sa očima i kožom.

<b>S 26</b>	U slučaju iritacije očiju, intenzivno isprati vodom i kontaktirati lekara.
<b>S 28</b>	U slučaju kontakta sa kožom, isprati vodom i sapunom.
<b>S 29/56</b>	Ne ispuštati u kanalizaciju.
<b>S 36/37/39</b>	Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.
<b>S 45</b>	U slučaju nezgode obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu
<b>S 46</b>	U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati sigurnosni list
<b>S 51</b>	Koristiti u dobro provetrenim prostorijama.

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika prethodno odmaščene, očišćene od korozije i nečistoća i potpuno suve. Preporuka je da površine budu pripremljene peskarenjem do nivoa Sa 2½, odnosno St2.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN ZINK RICH THINNER 204 do maksimalnih 5%. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 30-40µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Ukoliko se zahteva varenje nakon nanošenja EPAMIN 2K proizvoda debljina nanosa treba da bude do 20µm. Nakon sušenja od 24 časa, osnovni premaz od 20-60µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili međupremaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite.</b>
<b>NAPOMENA</b>	<b>Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN ZINK RICH THINNER 204 do maksimalnih 5%.</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Za finalni sloj se može koristiti neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi). U sistemima antikorozivnih premaza pre nanošenja finalnog sloja boje može se koristiti neki od međupremaza (EPOKORR, EPOKORR MIOX...), nakon čega se nanosi dekorativni završni premaz.</b>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.



## EPOKORR 2K ANTICORROSIVE MIOX PAINT

### EPOKORR 2K Vascillámos bevonóanyag



**Dvokomponentni antikoroziivni MIOX premaz**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni osnovni antikoroziivni premaz za metal na bazi modifikovane epoksi smole (komponenta „A“) sa visokokvalitetnim aditivima, prirodnim lamelarnim oksidom gvožđa (MIOX, hematit), puniocima i inhibitorima korozije. Komponenta „B“ na bazi poliamino-amida služi za umrežavanje i takođe sadrži hematit.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvod se koristi kao osnovni antikoroziivni međupremaz ili kao finalni premaz u sistemima antikorozivne zaštite gvođenih površina koje zahtevaju dugoročnu zaštitu od korozije. Preporuka je da čelične konstrukcije (mostovi, ograde, elektronapojni stubovi, kranovi, itd.) budu peskirani do nivoa Sa 2½ ili pripremljeni do nivoa St2 pre nanošenja EPOKORR 2K MIOX proizvoda i pripremljeni jednim od osnovnih premaza za metal (DPL PRIMER, EPAMIN ZINK RICH PRIMER...). Inhibitorno dejstvo antikorozivnih aditiva i hematita koji su sadržani u EPOKORR 2K MIOX premazu sprečavaju koroziju i pojačavaju adheziju sledećih slojeva sistema premaza.
<b>Komercijalni nazivi:</b>	EPOKORR ANTICORROSIVE MIOX PAINT komponenta „A“, 200 siva EPOKORR ANTICORROSIVE MIOX PAINT komponenta „A“, 300 crna EPOKORR ANTICORROSIVE MIOX PAINT komp.„A“, 900 alum. srebrna EPOKORR ANTICORROSIVE MIOX PAINT "B"
<b>Način upotrebe:</b>	Čelične površine treba da budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2 i grundirane osnovnim premazom. Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 1:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom ili prskanjem pneumatskim ili "airless" pištoljem. Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača KATESIL SPECIAL THINNER do maksimalnih 15% razređivača. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 60-80µm ili u više slojeva uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Na temperature od 20°C smeša je upotrebljiva do 6 sati od sjedinjavanja dve komponente. Proizvod je moguće naneti u više slojeva na površine koje su pripremljene nekim od osnovnih premaza (DPL PRIMER, EPAMIN ZINK RICH PRIMER...). Nakon sušenja od 24 časa, premaz od 60µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili sledećeg međupremaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite. Za finalni sloj se može koristiti neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi).
<b>Razređivanje:</b>	Maksimum 15% KATESIL SPECIAL THINNER razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, vačkak, vazdušni ili bezvazdušni „pištolj“.
<b>Ambalaža:</b>	Metalna kutija od 3kg ili 25kg za komponentu „A“ i 3kg ili 25kg za komponentu „B“. Druga vrsta pakovanja je moguća po zahtevu.

<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 12 meseci od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Aromatični ugljovodonici do 15% u komponenti „A” i 10% u komponenti „B“.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C

KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE	
POKAZATELJ	NORMA
<b>EPOKORR ANTICORROSIVE MIOX PAINT komponenta „A“ :</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Sadržaj neisparljivih materija, 105°C, 2 časa, (MSZ EN ISO 1515:1992):</b>	min.70%
<b>Veličina čestica (MSZ EN 1524:2002), µm:</b>	max. 70µm
<b>Vreme isticanja , Φ 8mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	16sec
<b>EPOKORR ANTICORROSIVE MIOX PAINT komponenta „B“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija žućkaste boje
<b>Sadržaj neisparljivih materija, 105°C, 2 časa, (MSZ EN ISO 1515:1992):</b>	min.75%
<b>Veličina čestica (MSZ EN ISO 1524:2002), µm:</b>	max. 70µm
<b>Vreme isticanja , Φ 8mm, 20°C (MSZ EN ISO 2431:2001) min.:</b>	26sec
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=1:1
<b>Vreme preradivosti (20 °C, sati, min., MSZ 9650/4:1988):</b>	6 sati
<b>Vreme sušenja na 20°C, max</b> 1. stepen (MSZ ISO 1517:1993): 3. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 6. stepen (MSZ ISO 9117:1993): Mogućnost premazivanja Na 20°C: Na 60°C:	2 sata 3 sata 24 časa Posle 24 časa Posle 1 časa
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost, (Erichsen, MSZ 9640/6:1987), min</b>	7 mm
<b>Otpornost na udar, Shock resistance (MSZ 9640/9:1980), cm (1000g) min.:</b>	30
<b>Otpornost premaza:</b> Dizel gorivo, posle 10 dana od nanošenja, 400µm Benzin (MSZ 9640/28:1988), posle 10 dana Voda (MSZ 9640/11),	Bez promena, potopljeno 24časa Bez promena, potopljeno 24časa Bez promena
<b>Hemijska otpornost premaza posle 24h/20°C: na 5% sumpornu kiselinu (MSZ 9640/14:1988):</b>	Bez promena, potopljeno 24časa

na 40% natrijum hidroksid (MSZ 9640/14:1988):	Bez promena, potopljeno 24časa
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Uniformni glatki film, svilenkast sjaj
<b>VOC</b>	401g/L
<b>Teoretska potrošnja</b> (9650/22:1989)	0,2kg/m <sup>2</sup> /60-80µm

**Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:**

- R10** U kontaktu sa vodom formira se zapaljivi gas.  
**R20/21/22** Štetno pri udisanju, kontaktu sa kožom i pri gutanju.  
**R 36/37/38** Iritira oči i kožu.  
**R 43** Kontakt sa kožom izaziva nadražljivost kože.

**Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:**

- S 2** Čuvati van domašaja dece!  
**S 16** Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!  
**S23** Ne udisati gasove, pare i isparenja.  
**S 24/25** Izbegavati kontakt sa očima i kožom.  
**S 26** U slučaju iritacije očiju, intenzivno isprati vodom i kontaktirati lekara.  
**S 28** U slučaju kontakta sa kožom, isprati vodom i sapunom.  
**S 29/56** Ne ispuštati u kanalizaciju.  
**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.  
**S 38** U loše provetrenim prostorijama koristiti zaštitnu respiratornu opremu.  
**S 46** U slučaju nezgode obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu  
**S 51** Koristiti u dobro provetrenim prostorijama.  
**S 56** Neiskorišćen i otpadni material odlagati u specijalnim kontejnerima za otrovne materije

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika prethodno odmašćene, očišćene od korozije i nečistoća i potpuno suve. Preporuka je da površine budu pripremljene peskarenjem do nivoa Sa 2½, odnosno St2.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Preporuka je da čelične konstrukcije (mostovi, ograde, elektronapojni stubovi, kranovi, itd.) budu peskirani do nivoa Sa 2½ ili pripremljeni do nivoa St2 pre nanošenja EPOKORR 2K MIOX proizvoda i pripremljeni jednim od osnovnih premaza za metal (DPL PRIMER, EPAMIN ZINK RICH PRIMER...).</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Čelične površine treba da budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2 i grundirane osnovnim premazom. Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 1:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi prskanjem pneumatskim ili “airless” pištoljem. Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača KATESIL SPECIAL THINNER do maksimalnih 15% razređivača. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 60-80µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Na temperature od 20°C smeša je upotrebljiva do 6 sati od sjedinjavanja dve komponente. Proizvod je moguće naneti u više slojeva kada služi i kao finalni sloj.                  Nakon sušenja od 24 časa, premaz od 60-80µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili sledećeg međupremaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite. Za finalni sloj se može</b>



**koristiti neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi).**

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.



# EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER

## EPOKORR 2K Korróziógátló alapozó festék



**Dvokomponentni antikoroziivni osnovni premaz**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni antikoroziivni osnovni premaz za metal na bazi modifikovane epoksi smole (komponenta „A“) i komponente za umrežavanje na bazi poliamida (komponenta „B“) sa visokokvalitetnim aditivima, puniocima i inhibitorima korozije.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvod se koristi kao osnovni premaz i međusloj u sistemima antikoroziivne zaštite gvozdениh površina koje zahtevaju dugoročnu zaštitu od korozije. Preporuka je da čelične konstrukcije (mostovi, ograde, elektronapojni stubovi, kranovi, itd.) prethodno budu peskirani do nivoa Sa 2½ ili pripremljeni do nivoa St2 pre nanošenja EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER proizvoda. Inhibitorno dejstvo antikoroziivnih aditiva koji su sadržani u EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER premazu sprečava koroziju i pojačava adheziju sledećih slojeva sistema premaza. EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER može da se nanosi u više slojeva metodom „mokro na mokro“ čime se znatno ubrzava rad na elementima koji štite od korozije.
<b>Komercijalni nazivi:</b>	EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER „A“, 200 siva EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER „A“, 300 crna EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER „A“, 900 aluminijum srebrna EPOKORR "B" 001
<b>Način upotrebe:</b>	Čelične površine treba da budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2. Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 3:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi prskanjem pneumatskim ili „airless“ pištoljem. Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN THINNER 214 do maksimalnih 15% razređivača. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 30-40µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Na temperature od 20°C smeša je upotrebljiva do 8 sati od sjedinjavanja dve komponente. Proizvod je moguće naneti u dva sloja metodom „mokro na mokro“ tako da se na tek nanesen prvi sloj nakon kratkog sušenja odmah nanosi i sledeći sloj osnovnog premaza. Nakon sušenja od 24 časa, osnovni premaz od 20-60µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili međupremaza u višekomponentnom sistemu atikoroziivne zaštite. Za finalni sloj se može koristiti neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi).
<b>Razređivanje:</b>	Maksimum 15% EPAMIN THINNER 214 razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Vazdušni ili bezvazdušni pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Metalna kutija od 3kg ili 24kg za komponentu „A“ i 1kg ili 3kg za komponentu „B 001“. Druga vrsta pakovanja je moguća po zahtevu.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 12 meseci od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti</b>	II stepen opasnosti od požara!

<b>od požara:</b>	
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Aromatični ugljovodonici do 10% u komponenti „A” i 50% u komponenti „B“.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

<b>KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE</b>	
<b>POKAZATELJ</b>	<b>NORMA</b>
<b>EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER komponenta „A“ :</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) min.:</b>	min.80%
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	60sec
<b>EPOKORR ANTICORROSIVE PRIMER komponenta „B 001“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Braonkasta tečnost
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) min.:</b>	35%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,0 g/cm <sup>3</sup>
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=3:1
<b>Vreme preradivosti (20 °C, sati, min., MSZ 9650:1988):</b>	8 sati
<b>Vreme sušenja na 20°C, max</b> 1. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 6. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 6. stepen (MSZ ISO 9117:1993), na 90 °C: Mogućnost premazivanja Na 20°C: Na 90°C:	4 sata 24 sata 20 minuta „mokro na mokro“ Posle 20 minuta
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost, (Erichsen, MSZ 9640/6), min</b>	3 mm
<b>Otpornost premaza:</b> Voda (MSZ 9640/11), Slana komora (MSZ 9640/40) nakon 300 sati	Bez promena Bez promena
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Uniformni glatki film, svilenkast sjaj
<b>VOC</b>	550g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,12kg/m <sup>2</sup> /40µm

<b>Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:</b>	
<b>R10</b>	U kontaktu sa vodom formira se zapaljivi gas.
<b>R20/21/22</b>	Štetno pri udisanju, kontaktu sa kožom i pri gutanju.
<b>R 36/37/38</b>	Iritira oči i kožu.
<b>Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:</b>	
<b>S 2</b>	Čuvati van domašaja dece!



<b>S 16</b>	Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!
<b>S23</b>	Ne udisati gasove, pare i isparenja.
<b>S 24/25</b>	Izbegavati kontakt sa očima i kožom.
<b>S 26</b>	U slučaju iritacije očiju, intenzivno isprati vodom i kontaktirati lekara.
<b>S 28</b>	U slučaju kontakta sa kožom, isprati vodom i sapunom.
<b>S 29/56</b>	Ne ispuštati u kanalizaciju.
<b>S 36/37/39</b>	Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.
<b>S 43</b>	Čuvati od električnog pražnjenja.
<b>S 45</b>	U slučaju nezgode obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu
<b>S 51</b>	Koristiti u dobro provetrenim prostorijama.

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika prethodno odmašćene, očišćene od korozije i nečistoća i potpuno suve. Preporuka je da površine budu pripremljene peskarenjem do nivoa Sa 2½, odnosno St2.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača EPAMIN THINNER 214 do maksimalnih 15%. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 30-40µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Na temperature od 20°C smeša je upotrebljiva do 8 sati od sjedinjavanja dve komponente. Proizvod je moguće naneti u dva sloja metodom „mokra na mokro“ tako da se na tek nanesen prvi sloj nakon kratkog sušenja odmah nanosi i sledeći sloj osnovnog premaza. Nakon sušenja od 24 časa, premaz EPOKORR ANTOCORROSIVE PRIMER od 20-60µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje finalnog premaza ili međupremaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite.</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Za finalni sloj se može koristiti neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi). U sistemima antikorozivnih premaza pre nanošenja finalnog sloja boje može se koristiti neki od međupremaza (KATEPOX, EPOKORR MIOX...), nakon čega se nanosi dekorativni završni premaz.</b>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.



## KATEPOX TARFREE ANTICORROSIVE COATING

### KATEPOX Kátránymentes korróziógátló bevonóanyag



**Dvokomponentni antikoroziivni premaz bez katrana**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni antikoroziivni debeloslojni premaz bez katrana na bazi epoksi-poliamid smole, visokokvalitetnih aditiva i inhibitora korozije.
<b>Oblast primene:</b>	<p>Proizvod se koristi kao antikoroziivni premaz za dugoročnu zaštitu čeličnih konstrukcija, hladno i toplo ekstrudiranih ploča i odlivaka, betonskih ili drvenih površina. Zaštitni sloj je vrlo elastičan, čvrst, otporan na toplotu i habanje uz odličnu hemijsku otpornost na vodu, benzin, mineralna ulja, soli i rastvore soli, koncentrovane baze i sumpornu kiselinu, sa trajnom otpornošću na dejstvo mineralnih đubriva i pesticida. Omogućava veliku prednost u poređenju sa drugim antikoroziivnim sistemima zaštite jer isti broj nanosa daje znatno deblji zaštitni sloj odlične mehaničke i hemijske otpornosti. Ne zahteva prethodnu pripremu čeličnih površina drugim antikoroziivnim premazima.</p> <p>Koristi se za zaštitu šasija i konstrukcija putničkih automobila, autobusa, železničkih vagona, poljoprivrednih mašina, silosa, štala, rezervoara uglja i nafte, uređaja u hemijskoj industriji, krovnih konstrukcija (spolja i iznutra), ograda, stubova, kućišta za transformatore, cevovode itd. Zbog navedenih svojstava KATEPOX ima prednosti ako se primenjuje za zaštitu plovnih objekata na moru ispod vodene površine, kranova, za zaštitu delova gde su smešteni motori, za spoljnu i unutrašnju površinu rezervoara, odnosno cisterni za naftu i gas i uopšte delova izloženim ekstremnim abrazivnim uticajima okoline.</p>
<b>Komercijalni naziv:</b>	KATEPOX "A" KM KATEPOX "B" KM
<b>Način upotrebe:</b>	<p>Pre nanošenja proizvoda potrebno je da površine budu odmašćene i očišćene od nečistoća i korozije. Preporučuje se da čelične površine budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2. KATEPOX se može koristiti kao zaštita od korozije i na površinama koje su već ofarbane. Površine od lakih metala, pocinkovane ili galvanizovane površine je potrebno prethodno pripremiti osnovnim premazom za lake metale DUNAPLASZT PRIMER.</p> <p>Drvene i betonske površine se impregniraju vrlo razblaženim KATEPOX premazom koji se rastvara dodavanjem 20-30% rastvarača KATEPOX THINNER 203 u smešu A+B pre upotrebe.</p> <p>Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 1:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom ili prskanjem pneumatskim ili "airless" pištoljem. Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača KATEPOX THINNER 203 do 15%. Preterano razređivanje uzrokuje izdvajanje razređivača od proizvoda u dva sloja. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 80-100µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Ne preporučuje se rad na temperaturi ispod +10°C jer se usporava sušenje (polimerizacija). Idealne temperature za rad su od 20-30°C pri kojima u roku od 24 časa dolazi do potpune polimerizacije</p>

	smeše komponenata. Ukoliko se za finalni sloj preko KATEPOX premaza ne koristi neki od proizvoda na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR ili drugi), premaz KATEPOX je potrebno naneti u tri sloja, pri čemu površinski sloj može pod dejstvom UV zraka promeniti boju iz crne u braon bez gubitka mehaničke i hemijske otpornosti. Nakon sušenja od 24 časa, antikorozivni premaz od minimum 80µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje sledećeg sloja ili finalnog premaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite.
<b>Razređivanje:</b>	Od 5-20% KATEPOX THINNER 203 razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, vazdušni ili bezvazdušni pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Metalne kutije od 1L ili 22kg za obe komponente.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 12 meseci za obe komponente od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Aromatični ugljovodonici do 25% u komponenti „A” i do 30% u komponenti „B“.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE	
POKAZATELJ	NORMA
<b>KATEPOX „A“ KM:</b>	
<b>Izgled:</b>	Žućkasta tečnost
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) minimum:</b>	60%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,05 - 1,07 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme isticanja (20 °C, Ø 4, s):</b>	90
<b>KATEPOX „B“ KM:</b>	
<b>Izgled:</b>	Crna tečnost
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) minimum:</b>	66%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,24 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme isticanja (20 °C, Ø 4, s):</b>	70
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=1:1
<b>Vreme preradivosti, želiranje (20 °C, sati, minimum, MSZ 9650:1988):</b>	8 sati
<b>Vreme sušenja na 20°C, 150µm, max.</b>	
1. stepen (MSZ ISO 1617:1993):	5 sati
4. stepen (MSZ ISO 1617:1993):	48 sati
5. stepen (MSZ ISO 9117:1993), konstantna tvrdoća:	12 dana
Mogućnost premazivanja:	Posle 24 sata

<b>Adhezija</b> (MSZ EN ISO 2409:1999) <b>20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost</b> , (Erichsen, MSZ 9640/6), <b>min.:</b>	4
<b>Otpornost na udar</b> (MSZ 9640/9, cm) <b>min.</b>	30
<b>Otpornost na toplotu</b> (konstantno):	50°C
<b>Otpornost prema:</b> Voda (MSZ 9640/11-1983), Hemijska otpornost (MSZ 9640/44-1987), debljina filma 110µm, 20 °C): 5 % sumporna kiselina 48 % sumporna kiselina 10 % kaustična soda 3 % rastvor NaCl 25 % rastvor NaCl 40 % rastvor NaCl Prirodni gas: Organsko đubrivo: Slana komora (MSZ9640/40:1983, 150µm, 96 sati): Vlažna komora sa 4% amonijakom: Benzin, dizel, parafin, mašinsko ulje (MSZ 9640/28:1988):	Bez promena 72 sata  Bez promena 240 sati Bez promena 168 sati Bez promena 168 sati Bez promena 168 sati Bez promena 168 sati Bez promena 168 sati Bez promena 168 sati Bez promena 72 sata Bez promena 72 sata  Bez promena 96 sati Bez promena 48 sati  Bez promena 72 sata
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Uniformni film, mat, crna
<b>VOC</b>	500g/L
<b>Teoretska potrošnja</b> (9650/22:1989)	0,12-0,20 kg/m <sup>2</sup> /80µm

**Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:**

- R10/11** Zapaljivo.  
**R20/21/22** Štetno pri udisanju, kontaktu sa kožom i pri gutanju.  
**R 36/37/38** Iritira oči i kožu.  
**R41** Štetno za oči

**Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:**

- S 1/2** Čuvati van domašaja dece!  
**S 7/9** Skladištiti u zatvorenoj ambalaži i dobro provetrenim skladišnim prostorijama.  
**S 13** Skladištiti dalje od hrane, pića i stočne hrane  
**S 16** Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!  
**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.  
**S 45** U slučaju nezgode obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu  
**S 46** U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati sigurnosni list

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika prethodno odmaščene, očišćene od korozije i nečistoća i potpuno suve. Preporuka je da površine budu pripremljene peskarenjem do nivoa Sa 2½, odnosno St2. Površine sa starim pokrićem, očišćene od oštećene boje, prešine i masnoća. Drvene, betonske, gipsne ili kamene površine očišćene od masnoće i prašine.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Proizvod ne zahteva pripremu čeličnih površina osnovnim premazom. Površine od lakih metala, pocinkovane ili galvanizovane površine je</b>

	<p><b>potrebno prethodno pripremiti osnovnim premazom za lake metale DUNAPLASZT PRIMER. Drvene i betonske površine se impregniraju vrlo razblaženim KATEPOX premazom koji se rastvara dodavanjem 20-30% rastvarača KATEPOX THINNER 203 pre upotrebe.</b></p>
<p><b>NAPOMENA</b></p>	<p><b>Za nanošenje pištoljem potrebno je podesiti viskozitet smeše proizvoda dodavanjem razređivača KATEPOX THINNER 203 do 15%. Preterano razređivanje uzrokuje izdvajanje razređivača od proizvoda u dva sloja. Proizvod se nanosi u jednom sloju debljine 80-100µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja. Ne preporučuje se rad na temperaturi ispod +10°C jer se usporava sušenje (polimerizacija).</b></p>
<p><b>Završni sloj</b></p>	<p><b>Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 1:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom ili prskanjem pneumatskim, odnosno, “airless” pištoljem. Idealne temperature za rad su od 20-30°C pri kojima u toku 24 časa dolazi do potpune polimerizacije smeše komponenata. Nakon 24 časa, antikorozivni premaz od minimum 80µm je u potpunosti suv i spreman za nanošenje sledećeg sloja ili finalnog premaza u višekomponentnom sistemu atikorozivne zaštite. Ukoliko se KATEPOX koristi i kao finalni sloj premaz je potrebno naneti u tri sloja, pri čemu površinski sloj može pod dejstvom UV zraka promeniti boju iz crne u braon bez gubitka mehaničke i hemijske otpornosti. Za finalni sloj se može koristiti neki od proizvoda na bazi hlór-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR i drugi).</b></p>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.

## KATESIL TARFREE ANTICORROSIVE COATING

### KATESIL Kátránymentes korróziógátló bevonóanyag



**Dvokomponentni antikoroziivni premaz bez katrana sa silikatnim punilom**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni antikoroziivni premaz bez katrana na bazi epoksi-poliamidne smole, sa silikatnim punilom.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvod prevashodno služi kao zaštita površina koje su izložene velikim temperaturnim promenama. Koristi se za zaštitu od korozije fermentora u farmaceutskoj i drugim industrijskim granama, za zaštitu podvodnih čeličnih konstrukcija, betonskih i drvenih površina pod vodom i iznad vodene površine. KATESIL daje čvrst, otporan sloj na toplotu i habanje, na mehanička i hemijska dejstva, a zahvaljujući silikatnim punilima i specifičnoj vezivnoj materiji KATESIL se hidraulički vezuje i steže u sredini u kojoj je prisutna vlaga, vodena para, odnosno, voda koja uzrokuje da nanese sloj postane još jači. KATESIL nanesen u odgovarajućoj debljini (oko 400 μm) otporan je i na vrelu paru.
<b>Komercijalni naziv:</b>	KATESIL „A” 303 KM KATESIL „B” 025 KM
<b>Način upotrebe:</b>	Pre nanošenja proizvoda potrebno je da površine budu odmašćene i očišćene od nečistoća i korozije. Preporučuje se da čelične površine budu pripremljene peskiranjem do nivoa Sa 2½ ili St2. Površine od lakih metala, pocinkovane ili galvanizovane površine je potrebno prethodno pripremiti osnovnim premazom za lake metale DUNAPLASZT PRIMER. Drvene i betonske površine se impregniraju vrlo razblaženim KATESIL premazom koji se rastvara dodavanjem 20-30% rastvarača KATESIL THINNER 205 u smešu A+B pre upotrebe. Na betonske površine se može nanositi direktno ukoliko beton sadrži 5% vlage. Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 1:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom, valjkom ili prskanjem. Viskozitet smeše proizvoda može se podešavati u zavisnosti od načina nanošenja dodavanjem razređivača KATESIL THINNER 205 od 5-15%. Preporučena debljina sloja od 400μm postiže se nanošenjem proizvoda u tri sloja. Svako sledeći sloj se nanosi nakon 24 sata sušenja prethodnog premaza. KATESIL je moguće, po zahtevu, premazati nekim dekorativnim pokrićem na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR ili drugi).
<b>Razređivanje:</b>	Od 5-15% KATESIL THINNER 205 razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, vazdušni ili bezvazdušni „pištolj“..
<b>Ambalaža:</b>	Metalne pocinkovane kante od 22kg za obe komponente.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 12 meseci za obe komponente od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!

<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Komponenta „A” sadrži 24% ksilola, 20% metil-izobutil-ketona, a komponenta „B” 30% ksilena i 20-25% poliamino-amina.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

<b>KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE</b>	
<b>POKAZATELJ</b>	<b>NORMA</b>
<b>KATESIL „A“ 303 KM:</b>	
<b>Izgled:</b>	Zelenkasto-žuta homogena gusta suspenzija
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) minimum:</b>	75%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,50 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme isticanja (MSZ EN 535:1994, 20 °C, Ø8):</b>	150 sec
<b>KATESIL „B“ 025 KM:</b>	
<b>Izgled:</b>	Crna gusta homogena suspenzija
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ EN ISO 3251:2003) minimum:</b>	70%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,55 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme isticanja (MSZ EN 535:1994, 20 °C, Ø8):</b>	150 sec
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=1:1
<b>Vreme preradivosti, želiranje (20 °C, sati, minimum, MSZ 9650:1988):</b>	6 sata
<b>Vreme sušenja na 20°C, 150µm, max.</b> 1. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 5. stepen (MSZ ISO 1617:1993): 7. stepen (MSZ ISO 9117:1993), konstantna tvrdoća: Mogućnost premazivanja (MSZ 9650/24:1979):	10 sati 24 časa 10 dana Nakon 24 časa
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost na savijanje, (MSZ 9640/5:1987), mm, max.:</b>	3
<b>Elastičnost, (Erichsen, MSZ 9640/6), min.:</b>	11-12,5
<b>Otpornost na toplu paru, 130°C (MSZ 9640/34:1979), 400µm:</b>	350 ciklusa
<b>Otpornost na vodu (MSZ 9640/11:1983):</b>	Trajna otpornost
<b>Otpornost premaza:</b> Hemijska otpornost (MSZ 9640/44-1987), debljina filma 400µm, 20 °C): 5% sumporna kiselina 50% sumporna kiselina 19% NaOH 40% NaOH 5% rastvor fenilhlorida (40°C)	Bez promena, mat Bez promena, mat Bez promena, mat Bez promena, mat Trajna otpornost



Različiti fermentni sokovi Slana komora (MSZ EN 60068-2-11:12000, 400µm, 120 sati): Vlažna komora sa 4% amonijakom: Benzin, dizel, parafin, mašinsko ulje (MSZ 9640/28:1988) 240 sati:	Trajna otpornost  Bez promena, mat  Bez promena Bez promena, mat
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Uniformni film, mat, crna
<b>VOC</b>	500g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,15-0,20 kg/m <sup>2</sup> /400µm

**Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:**

- R10/11** Zapaljivo.  
**R20/21/22** Štetno pri udisanju, kontaktu sa kožom i pri gutanju.  
**R 36/37/38** Iritira oči i kožu.  
**R43** Nadražuje kožu.

**Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:**

- S 1/2** Čuvati van domašaja dece!  
**S 7/9** Skladištiti u zatvorenoj ambalaži i dobro provetrenim skladišnim prostorijama.  
**S 13** Skladištiti dalje od hrane, pića i stočne hrane  
**S 16** Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!  
**S 29** Ne bacati u kanalizaciju.  
**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.  
**S 45** U slučaju nezgode obavezno pozvati hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu  
**S 46** U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati sigurnosni list  
**S 56** Neiskorišćen proizvod i praznu ambalažu odlagati u kontejnere za opasan otpad

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika prethodno odmašćene, očišćene od korozije i nečistoća. Preporuka je da površine budu pripremljene peskarenjem do nivoa Sa 2½, odnosno St2. Površine sa starim pokrićem, očišćene od oštećene boje, prešine i masnoća. Drvene, betonske, gipsne ili kamene površine očišćene od masnoće i prašine. Betonske površine sa 5% vlage.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Proizvod ne zahteva pripremu čeličnih površina osnovnim premazom. Površine od lakih metala, pocinkovane ili galvanizovane površine je potrebno prethodno pripremiti osnovnim premazom za lake metale DUNAPLASZT PRIMER. Drvene i betonske površine se impregniraju vrlo razblaženim KATESIL premazom koji se rastvara dodavanjem 20-30% rastvarača KATESIL THINNER 205 pre upotrebe. Vlažne betonske površine ne zahtevaju dodatnu pripremu ukoliko je stepen vlažnosti 5%.</b>
<b>NAPOMENA</b>	<b>Preporučena debljina sloja od 400µm postiže se nanošenjem proizvoda u dva koraka korišćenjem špahtle i četke. Proizvod se nanosi u dva sloja debljine po 200µm uz povremeno mešanje tokom nanošenja tako da suvi nanos nakon potpunog sušenja bude 400µm. Po nanošenju konačne debljine premaza preporučljivo je da se premaz suši 10 dana pre upotrebe objekta koji se štiti.</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Komponente „A“ i „B“ je potrebno pažljivo umešati i sjediniti u odnosu 1:1. Pripremljenu smešu proizvoda moguće je nanositi četkom ili čeličnom špahtlom</b>





u sledećih 3 sata od momenta pripreme smeše. Viskozitet smeše proizvoda može se podešavati u zavisnosti od načina nanošenja dodavanjem razređivača KATESIL THINNER 205 od 5-15%.

KATESIL je moguće, po zahtevu, premazati nekim dekorativnim pokrićem na bazi hlor-kaučuka, epoksida, akrila ili poliuretana (Metallux 2K, Neolux 2K, DPL FENCE PAINT, ALVIKORR ili drugi).

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.



## METALLUX 2K ACRYL ENAMEL

### METALLUX 2K Akрилzománc



**Dvokomponentni završni akril emajl za metal**

**Za spoljašnju upotrebu**

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni emajl sa niskim sadržajem rastvarača i hemijskim umrežavanjem. Komponenta „A“ je pigmentirana reaktivna akrilna smola, a komponenta „B“ predstavlja učvršćivač na bazi alifatičnih poliizocijanata. Finalno pokrće je UV stabilno, odlične mehaničke i hemijske otpornosti.
<b>Oblast primene:</b>	Primenjuje se kao završni dekorativni premaz za zaštitu metalnih površina. Završni sloj obezbeđuje dugoročnu zaštitu od UV zračenja, hemijsku i mehaničku otpornost. Može se sušiti na sobnoj temperaturi ili na povišenoj temperaturi od 50-70°C.
<b>Komercijalni naziv:</b>	Metallux 2K Acryl Enamel „A“ 001 Metallux 2K Acryl Enamel „B“ 001
<b>Izbor boja:</b>	METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ purpurno crvena 830 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ bela 100 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ crna 300 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ plava 700 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ narandžasta 491 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ oker 450 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ crvena 820 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ crvena 821 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ žuta 400 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ oksidno crvena 800 METALLUX 2K ACRYL ENAMEL „A“ zelena 600  Osnovna paleta boja se može proširiti na zahtev klijenta u saglasnosti sa nijansama po RAL standardu ili po zahtevu kupca na osnovu donešenog uzorka. Različite boje Metallux 2K Acryl Enamel komponente „A“ se mogu međusobno mešati u srazmeri po želji da bi se dobila posebna nijansa pre umešavanja sa komponentom „B“ (sredstvo za umrežavanje).
<b>Način upotrebe:</b>	Ukoliko je osnova oštećena i korodirana potrebno je površinu adekvatno pripremiti temeljnim šmirglanjem do St2 ili peskarenjem do Sa 2½. Neravnine je moguće poravnati primenom DUNAPLASZT gita za metal ili špric gita. Preporučuje se priprema čeličnih površina upotrebom osnovnog antikoroziivnog premaza EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER ili DUNAPLASZT PRIMER nanošenjem u jednom sloju pre upotrebe METALLUX 2K ACRYL ENAMEL proizvoda. Na potpuno suvi sloj osnovne boje može se naneti više slojeva METALLUX 2K ACRYL ENAMEL metodom „mokro na mokro“ sa periodom sušenja od 20-30 minuta pre nanošenja sledećeg sloja završnog akrilnog emajla. Komponente „A“ i „B“ se dobro promešaju pre sjedinjavanja. Dodati

	komponentu „B“ u komponentu „A“ uz stalno mešanje u zapreminskom odnosu 1:3=B:A. Dobijena smeša se može nanositi četkom, valjkom, vazдушnim ili „airless“ poštanjem. Viskozitet smeše A+B se može prilagoditi alatu kojim se nanosi završni emajl razblaživanjem rastvaračem METALLUX THINNER 542. Voditi računa da osnova ili pribor za rad ne sadrže ulje ili vodu. <b>Komponenta METALLUX „B“ je posebno osetljiva na vlagu i vodu!</b> Dobijenu smešu naneti na pripremljenu površinu u roku od 2-4 sata na temperaturi od 20-30°C. Proizvod se nanosi u jednom ili više slojeva metodom „mokro na mokro“. Nakon sušenja od 24 sata na 20°C finalni premaz od 40-80µm je u suv, a u potpunosti spreman za upotrebu nakon 5 dana. Brzina sušenja se može povećati zagrevanjem na temperaturu od 50-70 °C pri kojoj je premaz suv u roku od 5-10 minuta.
<b>Razređivanje:</b>	Po potrebi, razređivačem METALLUX THINNER 542.
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, vazdušni ili bezvazdušni pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Pocinkovane metalne kutije komponente „A“ od 3kg i pakovanje komponente „B“ od 1kg. Po zahtevu može se poručiti i pakovanje veće zapremine.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 12 meseci od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Komponenta „A“ sadrži 13% 1-metoksi-2-propilacetata i 18% n-butilacetata, a komponenta „B“ sadrži 10% ksilola, 12,5% metoksi propil acetat, 75% alifatski poliizocianat, koji sadrži 2,5% etilbenzena.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE	
POKAZATELJ	NORMA
<b>Komponenta „A“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	150-200sec
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO 1515:1992) min.:</b>	73%
<b>Veličina čestica, (DIN EN 21524:1993), max.:</b>	5µm
<b>Gustina, (MSZ EN ISO 2811:1990), g/cm<sup>3</sup></b>	1,01-1,30 g/cm <sup>3</sup>
<b>Komponenta „B“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Žućkasta bistra tečnost
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (DIN EN 535:1994) min.:</b>	70sec
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO 1515:1992) min.:</b>	75%
<b>Gustina, (MSZ EN ISO 2811:1990), g/cm<sup>3</sup></b>	1,069 g/cm <sup>3</sup>
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=3:1

<b>Vreme želiranja, (MSZ 9650 / 4:1988) min.:</b>	4 časa
<b>Vreme sušenja na 20°C (MSZ ISO 1517:1993):</b>	
1. stepen, suvo na prašinu:	1 sat
4. stepen, suvo na dodir:	2 sata
6. stepen, suvo:	24 sata
Vreme potpune polimetizacije:	
- na 20°C (ISO 9117:1993),	5 dana
- na 50-70°C (ISO 9117:1993),	1,5 sata
Mogućnost premazivanja (MSZ 9640/24:1979):	„mokro na mokro“ nakon 20-30 minuta
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost, (Erichsen, MSZ 9640 / 6:1987), min</b>	5 mm
<b>Čvrstoća, (otpornost na udarac, shock test) cm (1000g) min. (MSZ 9640/9:1980)</b>	40cm
<b>Otpornost (Persoz klatno, MSZ 9640 / 4:1982), minimum %:</b>	50%
<b>Otpornost na svetlost (MSZ 9640/24: 1982), 60°</b>	93
<b>Otpornost na vodu (MSZ 9640/11-1983)</b>	Potpuna otpornost
<b>Otpornost na plin, ulje, benzin, dizel (MSZ 9640/28: 1988) na 20 °C, potpuno suvi film:</b>	Potpuna otpornost
<b>Vizuelni izgled suvog premaza</b>	Homogen glatki film, visoki sjaj
<b>VOC</b>	420 g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,12-0,14 kg/m <sup>2</sup> /40µm

**Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:**

- R11** Zapaljivo.  
**R 20/21/22** Udisanje oštećuje respiratorne organe.  
**R 36/37/38** Iritira oči, kožu i respiratorni sistem.  
**R 42** Nadražuje disajne puteve pri udisanju.  
**R 43** Nadražuje kožu i izaziva preosetljivost.

**Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:**

- S 1/2** Čuvati van domašaja dece!  
**S 7/9** Čuvati ambalažirano u dobro provetrenim prostorijama.  
**S 16** Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!  
**S 23** Ne udisati pare i isparenja.  
**S 24/25** Izbegavati kontakt sa očima i kožom.  
**S 26** U slučaju iritacije očiju, intenzivno isprati vodom (10-15min) i kontaktirati lekara.  
**S 28** U slučaju kontakta sa kožom, isprati vodom i sapunom.  
**S 29/56** Ne ispuštati u kanalizaciju.  
**S 33** Čuvati od elektrostatskog pražnjenja.  
**S 38** U slučaju nedovoljnog provetravanja koristiti prikladnu respiratornu zaštitnu opremu  
**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.  
**S 45** U slučaju nesreće potražiti savet lekara i pokazati sigurnosni list  
**S 46** U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati ambalažu

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika, legure gvožđa, emajlirane površine prethodno odmaščene, očišćene od korozije i nečistoća, potpuno suve i bez masnoća. Poželjno je da osnove budu peskirane do Sa 2½ ili očišćene do St2, suve i bez masnoća.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Preporučuje se priprema čeličnih površina nanošenjem jednog sloja EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER osnovnog antikoroziivnog premaza ili DUNAPLASZT PRIMER univerzalnog antokoroziivnog osnovnog premaza za metal pre nanošenja METALLUX 2K ACRYL ENAMEL proizvoda.</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Komponente „A“ i „B“ sjedinjene u odnosu 3:1=A:B naneti na pripremljenu površinu u roku od 2-4 sata na temperaturi od 20-30°C. Proizvod se nanosi u jednom ili više slojeva metodom „mokro na mokro“, četkom ili valjkom, odnosno, raspršivačem („air gun“ ili „airless gun“). Viskozitet smeše A+B prilagoditi alatu kojim se nanosi završni akril emajl razblaživanjem rastvaračem METALLUX THINNER 542. Voditi računa da osnova ili pribor za rad ne sadrže ulje ili vodu. Komponenta METALLUX „B“ je posebno osetljiva na vlagu i vodu! Nakon sušenja od 24 sata na 20°C finalni premaz od 40-80µm je u suv, a u potpunosti spreman za upotrebu nakon 5 dana.</b>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.

# METALLUX ENAMEL

## METALLUX Zománc



**Dvokomponentni završni akril-poliuretan emajl za metal**

**Za spoljašnju upotrebu**

<b>Sastav:</b>	Dvokomponentni emajl sa niskim sadržajem rastvarača baziran na poliuranskoj vezivnoj materiji. Komponenta „A“ je obojeni materijal na akrilatnoj osnovi dok je komponenta „B“ učvršćivač na bazi alifatičnih poliizocijanata. Sadrži visokokvalitetne smole, pigmente, UV stabilizatore i druge aditive.
<b>Oblast primene:</b>	Primenjuje se kao završni premaz za zaštitu metalnih površina. Završni sloj obezbeđuje dugoročnu zaštitu od UV zračenja, hemijsku i mehaničku otpornost. Može se sušiti na sobnoj temperaturi ili na povišenoj temperaturi od 50-70°C.
<b>Komercijalni naziv:</b>	Metallux enamel „A“ Metallux enamel „B“ 001
<b>Izbor boja:</b>	Proizvodi se u svim nijansama po RAL standardu ili po zahtevu kupca na osnovu donešenog uzorka. Različite boje Metallux komponente „A“ se mogu međusobno mešati u srazmeri po želji da bi se dobila posebna nijansa pre umešavanja sa komponentom „B“.
<b>Način upotrebe:</b>	Ukoliko je osnova oštećena i korodirana potrebno je površinu adekvatno pripremiti temeljnim šmirglanjem do St2 ili peskarenjem do Sa 2½. Preporučuje se priprema čeličnih površina nanošenjem jednog sloja EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER osnovnog antikoroziivnog premaza pre nanošenja METALLUX ENAMEL proizvoda. Na potpuno suvi sloj osnovne boje može se naneti više slojeva METALLUX ENAMEL metodom „mokro na mokro“ sa periodom sušenja od 20-30 minuta između nanošenja svakog pojedinačnog sloja završnog emajla. Komponente „A“ i „B“ se dobro promešaju pre sjedinjavanja. Dodati komponentu „B“ u komponentu „A“ uz stalno mešanje u odnosu 1:4. Dobijena smeša se može nanositi četkom, valjkom, vazдушnim ili „airless“ poštoljem. Viskozitet smeše A+B se može prilagoditi alatu kojim se nanosi završni emajl razblaživanjem rastvaračem METALLUX THINNER 542. Voditi računa da osnova ili pribor za rad ne sadrže ulje ili vodu. Komponenta METALLUX „B“ je posebno osetljiva na vlagu i vodu! Dobijenu smešu naneti na pripremljenu površinu u roku od 2-6 sati na temperaturi od 20-30°C. Proizvod se nanosi u jednom ili više slojeva metodom „mokro na mokro“. Nakon sušenja od 24 sata na 20°C finalni premaz od 40-80µm je u suv, a u potpunosti spreman za upotrebu nakon 5 dana.
<b>Razređivanje:</b>	Po potrebi, razređivačem METALLUX THINNER 542.
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, vazдушni ili bezvazдушni pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Pocinkovane metalne kutije komponente „A“ od 4kg i 24 kg i pakovanje komponente „B“ od 1kg ili 3kg.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910-1973, 16 meseci od datuma



	proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Komponenta „A“ sadrži 5-18% 1-metoksi-2-propilacetata, a komponenta „B“ sadrži 10% ksilena, 12,5% metoksi propil acetat, 75% alifatski poliizocianat, koji sadrži 2,5% etilbenzena.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE	
POKAZATELJ	NORMA
<b>Komponenta „A“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	80sec
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO 1515:1992) min.:</b>	70%
<b>Veličina čestica, (DIN EN 21524:1993), max.:</b>	15µm
<b>Komponenta „B“:</b>	
<b>Izgled:</b>	Bezbojna tečnost
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (DIN EN 535:1994) min.:</b>	70sec
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO 1515:1992) min.:</b>	75%
<b>Smeša komponenti „A“ i „B“:</b>	
<b>Proporcija mešanja komponenti:</b>	A:B=4:1
<b>Vreme želiranja, (MSZ 9650 / 4:1988) min.:</b>	2 časa
<b>Vreme sušenja na 20°C (MSZ ISO 1517:1993):</b>	
1. stepen, suvo na prašinu:	1 sat
4. stepen, suvo na dodir:	2 sata
6. stepen, suvo:	24 sata
<b>Vreme potpune polimetizacije:</b>	
- na 20°C (ISO 9117:1993),	5 dana
- na 50-70°C (ISO 9117:1993),	1,15 sata
<b>Mogućnost premazivanja (MSZ 9640/24:1979):</b>	„mokro na mokro“ nakon 20-30 minuta
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost, (Erichsen, MSZ 9640 / 6:1987), min</b>	5 mm
<b>Čvrstoća, (otpornost na udarac, shock test) min. (MSZ 9640/9:1980)</b>	50%
<b>Otpornost (Persoz klatno, MSZ 9640 / 4:1982), minimum %:</b>	50%
<b>Otpornost na vodu (MSZ 9640/11-1983)</b>	Potpuna otpornost
<b>Otpornost na plin, ulje, benzin, dizel (MSZ 9640/28: 1988) na 20 °C, potpuno suvi film:</b>	Potpuna otpornost



Vizuelni izgled suvog premaza	Homogen glatki film, visoki sjaj
VOC	492 g/L
Teoretska potrošnja (9650/22:1989)	0,12-0,14 kg/m <sup>2</sup> /40µm

<b>Sigurnosni podaci /R/ za komponente „A“ i „B“:</b>	
R11	Zapaljivo.
R 20/21/22	Udisanje oštećuje respiratorne organe.
R 36/37/38	Iritira oči, kožu i respiratorni sistem.
R 42	Nadražuje disajne puteve pri udisanju.
<b>Sigurnosni podaci /S/ za komponente „A“ i „B“:</b>	
S 1/2	Čuvati van domašaja dece!
S 7/9	Čuvati ambalažirano u dobro provetrenim prostorijama.
S 16	Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!
S 23	Ne udisati pare i isparenja.
S 24/25	Izbegavati kontakt sa očima i kožom.
S 26	U slučaju iritacije očiju, intenzivno isprati vodom (10-15min) i kontaktirati lekara.
S 28	U slučaju kontakta sa kožom, isprati vodom i sapunom.
S 29/56	Ne ispuštati u kanalizaciju.
S 33	Čuvati od elektrostatskog pražnjenja.
S 36/37/39	Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.
S 46	U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati ambalažu

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne površine od čelika, legure gvožđa, emajlirane površine prethodno odmaščene, očišćene od korozije i nečistoća, potpuno suve i bez masnoća. Poželjno je da osnove budu peskirane do Sa 2½.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Preporučuje se priprema čeličnih površina nanošenjem jednog sloja EPOKORR 2K ANTICORROSIVE PRIMER osnovnog antikoroziivnog premaza pre nanošenja METALLUX ENAMEL proizvoda ili univerzalnog osnovnog antikoroziivnog premaza DPL PRIMER.</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Komponente „A“ i „B“ sjedinjene u odnosu 4:1=A:B naneti na pripremljenu površinu u roku od 2-6 sati na temperaturi od 20-30°C. Proizvod se nanosi u jednom ili više slojeva metodom „mokro na mokro“, četkom ili valjkom, odnosno, raspršivačem („air gun“ ili „airless gun“). Viskozitet smeše A+B prilagoditi alatu kojim se nanosi završni emajl razblaživanjem rastvaračem METALLUX THINNER 542. Voditi računa da osnova ili pribor za rad ne sadrže ulje ili vodu. Komponenta METALLUX „B“ je posebno osetljiva na vlagu i vodu! Nakon sušenja od 24 sata na 20°C finalni premaz od 40-80µm je u suv, a u potpunosti spreman za upotrebu nakon 5 dana.</b>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.

## DUNAPLASZT SILOPHEN Heat Resistant Enamel

### DUNAPLASZT SILOPHEN Hőálló Zománc



**Završni termootporni premaz za metal**

**Za unutrašnju upotrebu**

<b>Sastav:</b>	Jednokomponentni završni emajl premaz za metal, na bazi silikonske veštačke smole sa dodatkom aditiva za termootpornost, pigmentata i organskih rastvarača.
<b>Oblast primene:</b>	Primenjuje se za zaštitu od korozije čeličnih površina u zatvorenom prostoru koje su trajno izložene visokim temperaturama. Bela boja i pastelne nijanse <b>DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel</b> ne tamne i zadržavaju originalnu nijansu i sjaj bez pojave žutila na temperaturi od 230-250 °C uz sve svoje mehaničke karakteristike. Proizvod daje finalno pokriće koje zadovoljava najviše estetske zahteve. DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel u boji grafit i srebro može se trajno koristiti do temperature od 600°C. Odgovara za upotrebu kao antikorozivna i dekorativna zaštita za peći na naftu, trajno žareće kotlove, električne grejalice, bojlere, cevi za grejanje, toplotne izmenjivače, itd.
<b>Izbor boja:</b>	DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - bela 100 DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - crna 300 DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - crna 302 mat DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - braon 500 DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - braon 502 mat DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - zelena 600 DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - zelena 602 mat DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - grafit 200 DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - grafit mat DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel - srebrna 900  <i>Proizvod se proizvodi i u varijanti na vodenoj osnovi u navedenim nijansama!</i>
<b>Način upotrebe:</b>	Pre upotrebe dobro promešati sadržaj pakovanja. Čelične površine osloboditi od oksida, masnoća i nečistoća. Preporučuje se priprema površina peskarenjem do nivoa Sa 2 <sup>1/2</sup> . Proizvod se nanosi potapanjem, četkom, valjkom ili prskanjem u dva sloja. Prvi sloj se obrađuje toplotom u trajanju od 15 minuta, a drugi sloj 30 minuta u konvekcionalnoj peći na max. 230°C. Sušenje se može izvesti i prirodnim putem na sobnoj temperaturi, ali tek termičkom obradom u konvekcionalnim pećima ili pomoću infra uređaja (tamno zračenje) se postižu finalne karakteristike premaza, te se zato i preporučuje ovakav vid sušenja. <b>DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel</b> se razređuje SILOPHEN THINNER razređivačem do konzistencije koja najviše odgovara zavisno od načina nanošenja.
<b>Razređivanje:</b>	SILOPHEN THINNER razređivač
<b>Sredstva za rad:</b>	Potapanje, četka, valjak, vazdušni ili bezvazdušni pištolj
<b>Ambalaža:</b>	Metalne kutije od 5kg i 25kg.

<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910, 6 meseci od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	II stepen opasnosti od požara!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Do 30% aromatični ugljovodonici (ksilen).
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C.

KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE	
POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , <math>\Phi</math> 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	40sec
<b>Veličina čestica (MSZ EN 21524:1993)</b>	50-60 $\mu$ m
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO 1515:1992) 12°C, 2 sata, min.:</b>	60%
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,10-1,28 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme termičke obrade, max.:</b> 1. Konvekciona peč na 230°C 2. Infra uređaj (tamno zračenje)	30 minuta 10 minuta
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999) 20 °C</b>	0 stepeni
<b>Elastičnost, (MSZ 9640/5:1987), min</b>	10 mm
<b>Otpornost na povišenu temperaturu, konstantno 72 sata na 230°C</b>	Bez promena
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, svilenog sjaja
<b>VOC</b>	524g/L
<b>Teoretska potrošnja (MSZ 9650/22:1989)</b>	8-12 m <sup>2</sup> /kg

<b>Sigurnosni podaci /R/:</b>	
<b>R 10</b>	Zapaljivo.
<b>R 20/21</b>	Štetno pri udisanju i kontaktu sa kožom.
<b>R 38</b>	Nadražuje kožu.
<b>Sigurnosni podaci /S/:</b>	
<b>S 1/2</b>	Čuvati van domašaja dece!
<b>S 7/9</b>	Skladištiti u zatvorenom fabričkom pakovanju u dobro provetrenim prostorijama
<b>S 16</b>	Skladištenje daleko od izvora vatre. Zabranjeno pušenje!
<b>S 23/24/25</b>	Ne udisati pare i sprečiti kontakt sa kožom i očima.
<b>S 29</b>	Ne prosipati u kanalizaciju.
<b>S 33</b>	Preduzeti mere zaštite od statičkog elektriciteta
<b>S 36/37/39</b>	Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.
<b>S 38</b>	U slučaju nedovoljne provetrenosti koristiti respiratornu zaštitnu opremu.
<b>S 45</b>	U slučaju nezgode potražiti hitnu medicinsku pomoć i pokazati ambalažu
<b>S 46</b>	U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati ambalažu
<b>S 51</b>	Koristiti u dobro provetrenim prostorijama

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Čelične površine osloboditi od oksida, masnoća i nečistoća. Preporučuje se priprema površina peskarenjem do nivoa Sa 2<sup>1/2</sup>.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Nije neophodno grundiranje, ali je moguće čelične površine dodatno zaštititi od korozije obradom površine nekim sredstvom bogatim cinkom (npr. DPL SILOPHEN ZINK PRIMER, DPL HORGEPAL ZINK PRIMER ili DPL EPAMIN ZINK PRIMER).</b>
<b>Završni sloj</b>	<b>Proizvod se nanosi potapanjem, četkom, valjkom ili prskanjem u dva sloja. Prvi sloj se obrađuje toplotom u trajanju od 15 minuta, a drugi sloj 30 minuta u konvekcionalnoj peći na max. 230°C. Sušenje se može izvesti i prirodnim putem na sobnoj temperaturi, ali tek termičkom obradom u konvekcionalnim pećima ili pomoću infra uređaja (tamno zračenje) se postižu finalne karakteristike premaza, te se zato i preporučuje ovakav vid sušenja. DPL SILOPHEN Heat Resistant Enamel se razređuje SILOPHEN THINNER razređivačem do konzistencije koja najviše odgovara zavisno od načina nanošenja.</b>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.

## DPL SUPREN H Aqua Coating System

### DUNAPLASZT SUPREN H Vízrel hígítható dekoratív festékrendszer



**Dekorativni termootporni sistem premaza na vodenoj osnovi**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Jednokomponentni vodorastvorni termootporni sistem premaza na bazi vodorastvornih polimernih smola i melamina sa dodatkom aditiva za termootpornost, pigmenta, punioca i drugih specijalnih aditiva.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvodi na vodenoj osnovi primarno su namenjeni za korišćenje kao osnovni ili završni premaz površina od metala koje su trajno izložene toploti u unutrašnjim ili spoljašnjim sredinama. Termički obrađena boja u konvekcioniim pećima ili infrared tunelu može se koristiti kao završno dekorativno pokrivanje za radijatore, plinske konvektore, izmenjivače toplote, termoakumulacione peći i druge proizvode dugotrajno izložene temperaturi do 120°C. Ako se koriste u zatvorenom prostoru osnovna zaštita nije potrebna.
<b>Izbor kvaliteta:</b>	DPL SUPREN H Aqua Primer, polusjaj DPL SUPREN H Aqua Top Coat Enamel, polusjaj DPL SUPREN H Aqua Top Coat Enamel, visoki sjaj
<b>Izbor boja:</b>	Proizvodi se u svim bojama u skladu sa RAL standardom ili po uzorku.
<b>Način upotrebe:</b>	Dobro promešati sadržaj pakovanja. DPL SUPREN H AQUA boje se razblažuju vodom i nanose potapanjem, pneumatskim pištoljem, „airless“ prskanjem ili elektrostatskim prskanjem. Površine se ne smeju obrađivati sredstvima protiv korozije na bazi kiselina (Evipass, Ferropassit, CR 25 itd.) pre nanošenja SUPREN H premaza jer prisustvo tih materija na površini izaziva koagulaciju i bubrenje SUPREN H premaza. Za upotrebu u unutrašnjem prostoru proizvodi se mogu nanositi bez pripreme površine osnovnom bojom, neposredno, na čelične površine koje su očišćene od ulja, oksida i nečistoća, a kod spoljašnje upotrebe na čeličnu površinu prvo treba naneti DPL SUPREN H Aqua Primer (osnovnu antikorozivnu boju). Završni emajl premazi SUPREN H Aqua Top Coat se razblažuju destilovanom ili demineralizovanom vodom do potrebne konzistencije za nanošenje prskanjem ili elektrostatski uz stalno mešanje prilikom dodavanja. Za razblaživanje se može upotrebiti i voda iz vodovoda ukoliko je po tvrdoći ispod 15°DH (nemački stepen tvrdoće). Pritisak vazduha za nanošenje je od 4,5-6,0 bar. Boje se nanose u 1-2 sloja. Tokom jedne faze obrade ne preporučuje se nanošenje sloja debljine veće od 40µm da bi se sprečila pojava bubrenja boje. Nanešeni sloj farbe se pre termičke obrade treba sušiti na sobnoj temperaturi 15-30 minuta. Termička obrada vrši se u konvekcioni peći (150°C oko 30 minuta), ili u infra tunelu.
<b>Razređivanje:</b>	Destilovana ili demineralizovana voda, voda iz vodovodne mreže tvrdoće do 15°DH. Održavati pH vrednosti u granicama od 8-9.
<b>Sredstva za rad:</b>	Potapanje, vazdušni ili bezvazdušni pištolj i elektrostatski pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Plastične kante od 18L. Druga vrsta pakovanja može po zahtevu.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910, 6 meseci od datuma proizvodnje u

	originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	Slabo zapaljivo – III stepen požerne opasnosti!
<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Organski rastvarač 4-10%.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C. ČUVATI OD SMRZAVANJA! Skladištiti na temperaturi iznad +5° C.

**KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE**
**DPL SUPREN H Aqua Primer**

POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	80-120 sec.
<b>pH vrenost</b>	8-9
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO EN 1515:1992), 120°C, 1 sat, min.:</b>	60-70%
<b>Veličina čestica, (MSZ EN 21524:1993), max.:</b>	40µm
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,25-1,70 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme termičke obrade, konvekciona peč, max</b> Temperatura predmeta <b>120°C</b> Temperatura predmeta <b>150°C</b> Temperatura predmeta <b>180°C</b>	60 minuta 30 minuta 10 minuta
Vreme sušenja na 20°C pre termičke obrade:	30 minuta
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999)</b>	0 stepeni
<b>Tvrdoća, olovka (MSZ 9640/2), min.:</b>	H2-H3
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, mat
<b>VOC</b>	103 g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,13 kg/m <sup>2</sup> /40µm

**DPL SUPREN H Aqua Top Coat, polusjaj**

POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	100-180 sec.
<b>pH vrenost</b>	8-9,5
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO EN 1515:1992), 120°C, 1 sat, min.:</b>	60-70%
<b>Veličina čestica, (MSZ EN 21524:1993), max.:</b>	20µm
<b>Gustina (MSZ ISO 2811:1990):</b>	1,18-1,35 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme termičke obrade, konvekciona peč, max</b> Temperatura predmeta <b>120°C</b> Temperatura predmeta <b>150°C</b>	60 minuta 30 minuta



Temperatura predmeta <b>180°C</b>	10 minuta
Vreme sušenja na 20°C pre termičke obrade:	30 minuta
<b>Adhezija</b> (MSZ EN ISO 2409:1999)	0 stepeni
<b>Tvrdoća</b> , olovka (MSZ 9640/2), <b>min.:</b>	H2
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, svilenkast sjaj
<b>VOC</b>	127 g/L
<b>Teoretska potrošnja</b> (9650/22:1989)	0,13 kg/m <sup>2</sup> /40µm

**DPL SUPREN H Aqua Top Coat, visoki sjaj**

POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja</b> , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) <b>min.:</b>	20 sec.
<b>pH vrenost</b>	8-9,5
<b>Sadržaj neisparljivih materija</b> , (MSZ ISO EN 3251:2003), <b>105°C, 2 sata, min.:</b>	30-40%
<b>Veličina čestica</b> , (MSZ EN 21524:1993), <b>max.:</b>	20µm
<b>Gustina</b> (MSZ ISO 2811:1990):	1,20 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vreme termičke obrade</b> , konvekciona peć, <b>max</b> Temperatura predmeta <b>120°C</b> Temperatura predmeta <b>150°C</b> Temperatura predmeta <b>180°C</b>	20 minuta 15 minuta 10 minuta
Vreme sušenja na 20°C pre termičke obrade:	30 minuta
<b>Adhezija</b> (MSZ EN ISO 2409:1999)	0 stepeni
<b>Tvrdoća</b> , olovka (MSZ 9640/2), <b>min.:</b>	H2-H3
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, visoki sjaj
<b>VOC</b>	136 g/L
<b>Teoretska potrošnja</b> (9650/22:1989)	0,13 kg/m <sup>2</sup> /40µm

**Sigurnosni podaci /R/:**

- R 10** Zapaljivo  
**R 20/21/22** Štetno pri gutanju i kontaktu sa kožom.

**Sigurnosni podaci /S/:**

- S2** Čuvati van domašaja dece!  
**S23/24/25** Izbegavati udisnje i direktan kontakt sa kožom i očima.  
**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.  
**S 46** U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati ambalažu  
**S 51** Koristiti u dobro provetrenim prostorijama

**Sistem nanošenja:**
**Osnova**

**Površine se ne smeju obrađivati sredstvima protiv korozije na bazi kiselina (Evipass, Ferropassit, CR 25 itd.) pre nanošenja SUPREN H premaza jer prisustvo tih materija na površini izaziva koagulaciju i bubrenje SUPREN H premaza. Površine dobro očistiti od korozije, masnoća i nečistoća,**



	<p><b>metalnom četkom i organskim rastvaračem.</b></p>
<p><b>Grundiranje</b></p>	<p>Za upotrebu u unutrašnjem prostoru proizvodi se mogu nanositi bez pripreme površine osnovnom bojom, neposredno, na čelične površine koje su očišćene od ulja, oksida i nečistoća, a kod spoljašnje upotrebe na čeličnu površinu prvo treba naneti DPL SUPREN H Aqua Primer (osnovnu antikorozivnu boju).</p> <p>Tokom jedne faze obrade ne preporučuje se nanošenje sloja debljine veće od 40µm da bi se sprečila pojava bubrenja boje.</p> <p>Nanešeni sloj farbe se pre termičke obrade treba sušiti na sobnoj temperaturi 15-30 minuta. Termička obrada vrši se u konvekcionalnoj peći (150°C oko 30 minuta), ili u infra tunelu.</p> <p>DPL SUPREN H Aqua Primer se razblažuje destilovanom ili demineralizovanom vodom do potrebne konzistencije za nanošenje prskanjem ili elektrostatski uz stalno mešanje prilikom dodavanja. Za razblaživanje se može upotrebiti i voda iz vodovoda ukoliko je po tvrdoći ispod 15°DH (nemački stepen tvrdoće). Pritisak vazduha za nanošenje je od 4,5-6,0 bar.</p>
<p><b>Završni sloj</b></p>	<p>Završni emajl premazi SUPREN H Aqua Top Coat se razblažuju destilovanom ili demineralizovanom vodom do potrebne konzistencije za nanošenje prskanjem ili elektrostatski uz stalno mešanje prilikom dodavanja. Za razblaživanje se može upotrebiti i voda iz vodovoda ukoliko je po tvrdoći ispod 15°DH (nemački stepen tvrdoće). Pritisak vazduha za nanošenje je od 4,5-6,0 bar.</p> <p>Boje se nanose u 1-2 sloja. Tokom jedne faze obrade ne preporučuje se nanošenje sloja debljine veće od 40µm da bi se sprečila pojava bubrenja boje. Nanešeni sloj farbe se pre termičke obrade treba sušiti na sobnoj temperaturi 15-30 minuta. Termička obrada vrši se u konvekcionalnoj peći (150°C oko 30 minuta), ili u infra tunelu.</p>

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.

## DPL SUPREN L Aqua Coating System

### DPL SUPREN L , Levegőn száradó, vízzel hígítható termékcsalád



**Industrijski sistem premaza na vodenoj osnovi**

Za spoljašnju upotrebu

Za unutrašnju upotrebu

<b>Sastav:</b>	Jednokomponentni industrijski premazi na bazi vodorastvornih polimernih smola, pigmentata, punioca i drugih specijalnih aditiva.
<b>Oblast primene:</b>	Proizvodi na vodenoj osnovi primarno su namenjeni za korišćenje kao osnovni, srednji ili završni premaz površina od metala i drveta u zatvorenom ili otvorenom prostoru. Proizvodi se suše na vazduhu, nanose se četkom, valjkom, različitim metodama prskanja ili potapanjem, ne sadrže pigmente na bazi olova ili hroma i potpuno su nezapaljivi. Premazi su idealno industrijsko rešenje za zaštitu mašina, kamiona, tramvaja, teretnih vozila, metalnih predmeta za masovnu upotrebu itd.
<b>Izbor kvaliteta:</b>	DPL SUPREN H Aqua Primer, osnovni premaz DPL SUPREN H Aqua Intermediate Coating, međupremaz
<b>Izbor boja:</b>	DPL SUPREN H Aqua Top Coat Enamel, završni premaz Proizvodi se u svim bojama u skladu sa RAL standardom ili po uzorku. Proizvod daje završno pokriće svilenkastog sjaja.
<b>Način upotrebe:</b>	Dobro promešati sadržaj pakovanja. DPL SUPREN H AQUA boje se razblažuju vodom i nanose četkom, valjkom, potapanjem, pneumatskim pištoljem, „airless“ prskanjem ili elektrostatskim prskanjem. Pre upotrebe proizvoda matelne površine moraju biti odmašćene, očišćene od oksida i nečistoća. Stari pokretni slojevi boje moraju biti uklonjeni i sa drvenih i sa metalnih površina. Za pripremu metalnih površina koristi se DPL SUPREN L osnovni premaz i međupremaz u jednom ili više slojeva nakon čega se nanosi završni premaz DPL SUPREN L Aqua Top Coat. Za pripremu drvenih površina koristi se laneno ulje ili neki osnovni premaz za drvo nakon čega se nanosi finalni premaz DPL SUPREN L Aqua Top Coat. Grupa proizvoda DPL SUPREN L Aqua se razblažuju destilovanom ili demineralizovanom vodom do potrebne konzistencije u zavisnosti od vrste alata uz stalno mešanje prilikom dodavanja u količini od 5-15%. Za razblaživanje se može upotrebiti i voda iz vodovoda ukoliko je po tvrdoći ispod 15°DH (nemački stepen tvrdoće). Boje se nanose u 1-2 sloja. Svaki nanešeni sloj boje se suši na vazduhu 24 časa pre ponovnog premazivanja površine. Finalni sloj je spreman za upotrebu nakon 24 časa, a punu vodootpornost i fizičke karakteristike sloja se dostižu nakon 10 dana.
<b>Razređivanje:</b>	Destilovana ili demineralizovana voda, voda iz vodovodne mreže tvrdoće do 15°DH. Održavati pH vrednosti u granicama od 8-9.
<b>Sredstva za rad:</b>	Četka, valjak, potapanje, vazdušni ili bezvazdušni pištolj i elektrostatski pištolj.
<b>Ambalaža:</b>	Plastične kante od 18L. Druga vrsta pakovanja može po zahtevu.
<b>Rok upotrebe:</b>	Skladišteno u skladu sa propisom MSZ 13910, 6 meseci od datuma proizvodnje u originalnom fabrički zatvorenom pakovanju.
<b>Stepen opasnosti od požara:</b>	Nezapaljivo – IV stepen požerne opasnosti!

<b>Komponente štetne po zdravlje:</b>	Organski rastvarač 4-6%, amonijak 0,5-1%.
<b>Skladištenje:</b>	Skladištiti u fabričkoj ambalaži u zatvorenim i suvim skladišnim prostorijama, van domašaja direktne sunčeve svetlosti i izvora toplote, na temperaturi do 30°C. ČUVATI OD SMRZAVANJA! Skladištiti na temperaturi iznad +5° C.

**KVALITATIVNE KARAKTERISTIKE**
**DPL SUPREN L Aqua Primer, osnovni premaz**

POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	100 sec.
<b>pH vrenost</b>	7,5-9
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO EN 1515:1992), 105°C, 2 sata, min.:</b>	35%
<b>Veličina čestica, (MSZ EN 21524:1993), max.:</b>	30µm
<b>Vreme sušenja, na 20°C (MSZ ISO 1517:1993), max.:</b> 1. stepen (suvo dodir) 5. stepen (spremno za upotrebu)	2 sata 24 časa
Mogućnost premazivanja:	Nakon 24 časa
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999)</b>	0 stepeni
<b>Tvrdoća, olovka (MSZ 9640/2), min.:</b>	H2
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, svilenkast sjaj
<b>VOC</b>	56 g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,13-0,14 kg/m <sup>2</sup> /30µm

**DPL SUPREN L Aqua Intermediate Coating, međupremaz**

POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , Φ 4mm, 20°C (MSZ EN 535:1994) min.:</b>	80-120 sec.
<b>pH vrenost</b>	7,5-9
<b>Sadržaj neisparljivih materija, (MSZ ISO EN 1515:1992), 105°C, 2 sata, min.:</b>	35%
<b>Veličina čestica, (MSZ EN 21524:1993), max.:</b>	30µm
<b>Vreme sušenja, na 20°C (MSZ ISO 1517:1993), max.:</b> 2. stepen (suvo dodir) 6. stepen (spremno za upotrebu)	2 sata 24 časa
Mogućnost premazivanja:	Nakon 24 časa
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999)</b>	0 stepeni
<b>Tvrdoća, olovka (MSZ 9640/2), min.:</b>	H2
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, svilenkast sjaj
<b>VOC</b>	56 g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,13 kg/m <sup>2</sup> /30µm

DPL SUPREN H Aqua Top Coat, završni premaz	
POKAZATELJ	NORMA
<b>Izgled:</b>	Homogena suspenzija u boji
<b>Vreme isticanja , <math>\Phi</math> 4mm, 20°C</b> (MSZ EN 535:1994) <b>min.:</b>	80-120 sec.
<b>pH vrenost</b>	7,5-9
<b>Sadržaj neisparljivih materija,</b> (MSZ ISO EN 1515:1992), <b>105°C, 2 sata, min.:</b>	35%
<b>Veličina čestica, (MSZ EN 21524:1993), max.:</b>	30 $\mu$ m
<b>Vreme sušenja, na 20°C (MSZ ISO 1517:1993), max.:</b> 3. stepen (suvo dodir) 7. stepen (spremno za upotrebu)	2 sata 24 časa
Mogućnost premazivanja:	Nakon 24 časa
<b>Adhezija (MSZ EN ISO 2409:1999)</b>	0 stepeni
<b>Tvrdoća, olovka (MSZ 9640/2), min.:</b>	H2
<b>Vizuelni izgled suvog filma</b>	Homogen glatki film, svilenkast sjaj
<b>VOC</b>	56 g/L
<b>Teoretska potrošnja (9650/22:1989)</b>	0,13 kg/m <sup>2</sup> /30 $\mu$ m

**Sigurnosni podaci /R/:**

**R 20/21/22** Štetno pri gutanju, kontaktu sa kožom i očima.

**R 37** Iritira respiratorni sistem.

**Sigurnosni podaci /S/:**

**S2** Čuvati van domašaja dece!

**S23/24/25** Izbegavati udisnje i direktan kontakt sa kožom i očima.

**S 36/37/39** Koristiti zaštitnu odeću, rukavice i naočare.

**S 46** U slučaju gutanja obavezno je potražiti pomoć lekara i pokazati ambalažu

**S 51** Koristiti u dobro provetrenim prostorijama

**Sistem nanošenja:**

<b>Osnova</b>	<b>Metalne i drvene površine dobro očistiti od starih pokretnih delova boje, korozije, masnoća, prešine i nečistoća, metalnom četkom i brusnim papirom.</b>
<b>Grundiranje</b>	<b>Za pripremu metalnih površina koristi se DPL SUPREN L osnovni premaz i međupremaz u jednom ili više slojeva nakon čega se nanosi završni premaz DPL SUPREN L Aqua Top Coat. Za pripremu drvenih površina koristi se laneno ulje ili neki osnovni premaz za drvo nakon čega se nanosi finalni premaz DPL SUPREN L Aqua Top Coat. Grupa proizvoda DPL SUPREN L Aqua se razblažuju destilovanom ili demineralizovanom vodom do potrebne konzistencije u zavisnosti od vrste alata uz stalno mešanje prilikom dodavanja u količini od 5-15%. Za razblaživanje se može upotrebiti i voda iz vodovoda ukoliko je po tvrdoći ispod 15°DH (nemački stepen tvrdoće). Boje se nanose u 1-2 sloja. Svaki nanešeni sloj boje se suši na vazduhu 24 časa pre ponovnog premazivanja površine.</b>

**Završni sloj**

**Završni premazi DPL SUPREN L Aqua Top Coat se nanosi na prethodno pripremljenu površinu osnovnim premazom i međupremazom nakon 24 časa od nanošenja poslednjeg sloja. Razblažuje se destilovanom ili demineralizovanom vodom do potrebne konzistencije za nanošenje zavisno od vrste alata. Za razblaživanje se može upotrebiti i voda iz vodovoda ukoliko je po tvrdoći ispod 15°DH (nemački stepen tvrdoće). Finalni sloj je spreman za upotrebu nakon 24 časa, a punu vodootpornost i fizičke karakteristike sloja se dostižu nakon 10 dana.**

Ovaj tehnički opis ima za cilj da informiše klijente o kvalitetu našeg proizvoda. Informacije koje su sadržane u njemu su bazirane na našim sadašnjim saznanjima. Pozivamo naše klijente da pre upotrebe provere kvalitet proizvoda ili njegovu adaptivnost sa osnovom, tako što će izvršiti probno nanošenje. Naši klijenti treba da budu sigurni da ovaj tehnički opis nije bio zamenjen ili promenjen novijim izdanjem.