

OLDOPOX MULTICOAT

Hospodárny, 2-zložkový náter na báze epoxidovej živice, s nízkym obsahom rozpúšťadiel, vhodný na ťažkú ochranu voči korózii v oblasti nad alebo pod vodnou hladinou (napr. príťažová vodná nádrž). Vo vytvrdnutom stave vyniká vysokou odolnosťou voči obrusu a jednoduchou čistiteľnosťou.

Spojivo na báze:	epoxidová živica	
Hustota (DIN 53217, +20 °C):	cca 1,32 g/ml (zmes)	
Podiel tuhej látky:	objemovo: cca 73 % hmotnostne: cca 82 %	
Pomer miešania:	1,5 : 1 objemovo príp. 2,5 : 1 hmotnostne s EP- tvrdidlom 613, Art, Nr. 387 - 0613	
Doba spracovateľnosti (+ 20° C):	2 hodiny	
Farebné odtiene:	- 0039 červenohnedý - 0901 biely - 7001 sivý	
Stupeň lesku:	hodvábne lesklý	
VOC - hodnota	cca 240 g/l	
Skladovanie pri + 20° C:	Cca. 12 mesiacov v pevne uzavretých originálnych baleniach. Otvorené balenia držať dobre uzavreté a skoro spotrebovať. Chrániť pred mrazom, teplom a vlhkosťou.	
Hrúbka vrstvy a spotreba (na 1 vrstvu): Výdatnosť:	Pri odporúčanej hrúbke suchej vrstvy 250 µm na rovnej ploche teoreticky cca.: 450 g/m ² , príp. 340 ml/m ² zodpovedá cca. : 2,2 m ² /kg, príp. 2,9 m ² /l. Ide o orientačné hodnoty, ktoré nemožno považovať za záväzné, nakoľko každý povrch vykazuje iné vlastnosti, ktoré ovplyvňujú spotrebu. Zisťovať spotrebu je potrebné na objekte v súlade s normou DIN 53220.	
Teplota spracovania:	min. -5° C, max. +30 °C (teplota vzduchu a objektu). max rel. vlhkosť vzduchu < 85 %. Dbať na rosný bod !	
Doby pre nanášanie ďalších vrstiev:	minimálne	maximálne
pri -5 °C	48 hodín	cca 90 dní
pri +5 °C	20 hodín	
pri +10 °C	18 hodín	
pri +20 °C	12 hodín	
pri +30 °C	6 hodín	

Špecifické vlastnosti a odolnosti:

Dvojzložkový epoxidový materiál tvrdnuci pri nízkych teplotách, odolný voči nárazom a ohrusu. Krátkodobou odolný voči veľkému množstvu chemikálií a morskej vody. V prípade spracovania pri nízkych teplotách sa nevytvárajú zrazeniny. Dobrá príľnavosť dokonca pri príprave podkladu podľa normy DIN 55928 ST 2 alebo na starých povrchoch s obsahom alkydovej živice podľa zodpovedajúcej prípravy podkladu a vykonania skúšobného náteru. Oldopox Multicoat je s posypom vhodný ako krycí náter na medzináter s EP Eisenglimmer v lodiarenskom priemysle.

Príprava povrchu:

Príprava povrchu je rozhodujúcim faktorom pre trvácnosť každého systému povrchovej úpravy. Povrch musí byť čistý, suchý, pevný a očistený od zvyškov po valcovaní, hrdze a iných cudzích vrstiev. Najlepší výsledok sa dosiahne pomocou otryskania podľa normy DIN ISO 12944-4, normovaný stupeň čistoty SA 2½. Nosnosť a príľnavosť starých vrstiev je potrebné vyskúšať prostredníctvom skúšobného náteru. Zvetrané, popraskané a jednoznačne olupujúce sa vrstvy bezo zvyšku odstrániť.

Štandardná skladba systému:

	Oceľ	Pozinkovaná oceľ
Základný náter	1 x 75 µm Oldopox ZM, I377-0066	1 x 80 µm Oldopox Primer ZHG, I321-0815
Medzináter	1 x 250 µm Oldopox Multicoat, I346 - farebný odtieň	
Krycí náter	1 x 40 µm Büfalin KH-Lack, I466 - farebný odtieň 1 x 40 µm Oldodur ADN seidenglänzend I311 - farebný odtieň 1 x 40 µm Oldodur ADN glänzend I316 - farebný odtieň	

Postup pri aplikácii:

Obsah balenia s tvrdidlom bezo zvyšku pridať do balenia s obsahom základnej zložky. Tvrdidlo nechať dobre vytiecť. Základnú zložku a tvrdidlo dôkladne premiešať, najlepšie pomocou mechanickej vrtáčky, preliať a znovu premiešať. Pri spracovaní sa musí dbať na čistotu náradia. Práve stopy po vlhkosti veľmi znižujú kvalitu a prídržnosť povrchovej vrstvy.

Spôsob nanášania	Airless-striekanie	natieranie, valčekovanie
Kompresia čerpadla: Ø trysky: Uhol striekania Dĺžka hadice EP-Verdünnung (Art.-Nr. 103-0135)	1 : 30 0,019 inch 60° cca 30 m	v dodanej konzistencii Počas spracovania pri nízkych teplotách riediť 5-10 % s EP Verdünner I103-0135
Pri striekaní je potrebné pomocou účinného odľučovača vody zabezpečiť suchý vzduch pri striekaní.		

Ochranné opatrenia:

Pri spracovaní je potrebné rešpektovať upozornenia a rady ohľadne bezpečnosti, uvedené na obale, ako aj príslušné predpisy kompetentných profesijných združení, týkajúce sa zabránenia úrazom. Ďalšie podrobnosti sa dajú dozvedieť z Karty bezpečnostných údajov.

BASF Slovensko spol. s r.o.

Divízia Stavebné hmoty, Žilina
T: 041/76 314 83, T: 0918 888 918
F: 041/72 345 92
E-mail: info.sk@basf.com

Zákaznícky servis:

T: 041/72 345 91
F: 041/72 345 92
E-mail: objednavky.sk@basf.com
Internet: www.basf-sh.sk
www.fasadnestudio.sk

Technicko - poradenský servis

T 0918 111 918 Bratislava I.-V.
T 0918 444 918
T 0903 400 851 Dunajská Streda, Galanta, Komárno, Nové Zámky, Pezinok, Senec, Šala
T 0910 908 590 Trnava, Hlohovec, Malacky, Myjava, Nitra, Piešťany, Senica, Skalica
T 0903 776 800 Žilina, Bytča, Čadca, Dolný Kubín, Kysucké N. Mesto, Martin, Námestovo, Považská Bystrica, Ružomberok, Turčianske Teplice, Tvrdošín
T 0905 209 208 Trenčín, Bánovce nad Bebravou, Ilava, Nové M. nad Váhom, Partizánske, Púchov, Prievidza, Topoľčany, Zlaté Moravce
T 0903 621 456 Banská Bystrica, Banská Štiavnica, Brezno, Detva, Krupina, Levice, Lučenec, Poltár, Rimavská Sobota, Veľký Krtíš, Zvolen, Žarnovica, Žiar nad Hronom
T 0911 707 911 Poprad, Gelnica, Kežmarok, Levoča, Liptovský Mikuláš, Rožňava, Revúca, Spišská N. Ves, Stará Lubovňa
T 0903 847 822 Košice I.-IV., Košice-okolie, Bardejov, Humenné, Medzilaborce, Michalovce, Prešov, Sabinov, Sobrance, Snina, Stropkov, Svidník, Trebišov, Vranov nad Topľou

Pracovné podmienky a rozsah použitia produktov sú veľmi rozdielne. V našich výrobných listoch sú uvedené len všeobecné pokyny na spracovanie, zodpovedajúce súčasným znalostiam. Spracovateľ je povinný preskúšať vhodnosť a možnosť použitia produktu na zamýšľaný účel. Pri zvláštnych požiadavkách je potrebné si vyžiadať naše poradenstvo. Poradenstvo a doporučenia sú vykonávané v rámci predzmluvných/zmluvných vedľajších povinností. Platia naše obchodné a dodacie podmienky.