S 2300

Dvousložková epoxidová základní barva.

- **POPIS**

Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku středněmolekulární epoxidové pryskyřice ve směsi organických rozpouštědel za přídavku aditiv.

- **POUŽITÍ**

Dvousložková epoxidová základní barva s obsahem antikorozního pigmentu.
K zhotovování základních nátěrů ocelových a jiných kovových povrchů. Lze použít též pro základní nátěry jiných povrchů (dřevo, silikátové povrchy, některé plastické hmoty apod.). Barva vytváří dokonale přilnavou vrstvu s antikorozní ochranou povrchu.Nátěr lze snadno brousit.
Vynikající chemická a mechanická odolnost, výborná přilnavost a otěruvzdornost, velmi dobrá kryvost nátěru. Jednoduchá a snadná aplikace.
Není určena k nátěrům ploch přicházejících do styku s potravinami, krmivy, pitnou vodou ani k nátěrům dětského nábytku a hraček.
Lze použít také v exteriéru a interiérech pro veškeré nátěrové systémy.
Epoxidové nátěrové hmoty S 2300 a S 2321 jsou určeny pro sestavování nátěrových systémů do korozního prostředí C4 a C5.
Doporučujeme řídit se skladbou nátěrového systému dle ČSN EN ISO 12944-5.

- **VLASTNOSTI**

Usazování:	připouští se rozmíchatelný sediment
Škraloupování:	bez škraloupu
Vzhled:	kapalina v barvě použitého pigmentu
Obsah sušiny:	min. 72 % hm.
Jemnost tření pigmentů:	max. 60 µm (ČSN EN ISO 1524)
Výtoková doba z pohárku , 6 mm/Ford:	30 - 65 s
Hustota:	1,4 - 1,7 g/cm^3
VOC:	409 g/l
VOC natužená směs:	401 g/l (s S 7300), 406 g/l (s S 7315)
Tvrdidlo:	S 7300 (pro teploty nad 15 °C), S 7315 (pro teploty +5 °C až +15 °C)
Ředidlo:	S 6300
Barevný odstín:	**0100 – bílý, 0110 – šedý, 0840 - červenohnědý** Další odstíny nad 150 kg po domluvě s výrobcem.
Lesk (ČSN 67 3063):	5 matný
Objemová sušina natužené směsi tvrdidlem S 7300:	cca 55 %
Objemová sušina natužené směsi tvrdidlem S 7315:	cca 68 %

- **PŘÍPRAVA POVRCHU**

- Odstranit staré nátěry. Povrch musí být suchý, bez nečistot a mastnoty.
- Žárově pozinkovanou ocel a hliník zdrsnit, případně lehce otryskat (sweeping) a opatřit nátěrem typu wash-primer (např. LAS 2688).
- Ušlechtilou ocel tryskat na stupeň přípravy povrchu Sa 2 ½, profil povrchu střední (G), R_Z = 50 µm. Možná je i úprava ručním a mechanizovaným čištěním povrchu na St 2 nebo St 3.
- Teplota podkladu: min. **15 °C a alespoň 3 °C nad rosným bodem.**
- Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu nářadí umýt acetonem.

- **TUŽENÍ**

	poměr hmotnostní	**poměr objemový**
S 2300 : S 7300	100 : 17	100 : 25
S 2300 : S 7315	100 : 5	100 : 7,5

- **SPOTŘEBA (Tvrdidlo S 7300)**

- 7-8 m^2 z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 142-125 g/m^2 (při suché tloušťce 50 µm). Při mokré tloušťce 92 µm se získá suchá tloušťka filmu 50 µm.

- **SPOTŘEBA (Tvrdidlo S 7315)**

- 8-9 m^2 z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 125-111 g/m^2 (při suché tloušťce 50 µm). Při mokré tloušťce 74 µm se získá suchá tloušťka filmu 50 µm.

S 2300

Dvousložková epoxidová základní barva.

- **APLIKAČNÍ POMŮCKY**
  - štětec, váleček, stříkání (Air-less, tlak do 210 bar, tryska 0,017´´ (filtr do pistole 60 MASH), tryska 0,015´´ (filtr do pistole 100 MASH))

- **ZPRACOVÁNÍ**
  - **Příprava směsi:**

Optimální teplota obou složek před zpracováním je 20±5 °C. Barva S 2300 se nejprve důkladně promíchá tak, aby se uvedla do vznosu veškerá sedimentovaná plniva. Tvrdidlo přidejte za stálého míchání k barvě podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 3-5 minut (Pozor, nenašlehat!), až vznikne homogenní kapalina. K míchání většího množství je vhodné použít elektrickou vrtačkou s vrtulovým míchadlem. Teprve poté můžete ředit.
Ředidlo S6300 dokonale vmíchejte do natužené směsi.

Zpracovatelnost (S 7300):	min. 6 hodin při 20 °C
Zpracovatelnost (S 7315):	min. 1 hodina při 20 °C
Nejnižší doporučená teplota zpracování:	15 °C (S 7300), 5 °C (S 7315)
Přetíratelnost:	24 hodin při teplotě 20 °C
Vytvrzení pro pochůdnost:	5 hodin při teplotě 20 °C
Plné vytvrzení:	5 - 7 dní při teplotě 20 °C

Až po této době je možné vystavit nátěr plnému provoznímu zatížení.

  - **Aplikace nátěrové hmoty:**

Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte válečkem, štětcem nebo stříkáním na připravený podklad.
Nepoužívat na:
- mokré a vlhké povrchy,
- povrchy opatřené čerstvým vodouředitelným nátěrem nebo nitrobarvou.

Přisoušet je možno nejdříve po odtěkání rozpouštědel (cca po 30 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit 60 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Během zasychání je nutno zajistit dostatečné větrání.

- **NÁTĚROVÝ SYSTÉM**

Výrobek je používán pro nátěrové systémy pro vysoké korozní zatížení a s dlouhou dobou životnosti.
Nátěrový systém pro korozní zatížení C 4 a životnost nátěru H (více než 15 let) označovaný podle příslušné normy ISO 12944-5/S 4.21 - EP/PUR, vhodný pro ocelové konstrukce:

- 2 x nátěr S 2300, každý o tloušťce zaschlého filmu 50 µm,
- 1 x nátěr LAS 2636 HB, tloušťka zaschlého filmu 80 µm,
- 2 x nátěr U 2054, každý o tloušťce zaschlého filmu 40 µm.

Výrobek je též používán pro interiérové nátěrové systémy pro vysoké chemické a korozní zatížení a s dlouhou dobou životnosti.
Nátěrový systém pro korozní zatížení C 4 a životnost nátěru H (více než 15 let) označovaný podle příslušné normy ISO 12944-5/S 4.21 - EP/EP, vhodný pro ocelové konstrukce:

- 2 x nátěr S 2300, každý o tloušťce zaschlého filmu 50 µm
- 1 x nátěr LAS 2636 HB, tloušťka zaschlého filmu 80 µm
- 2 x nátěr email S 2321, každý o tloušťce zaschlého filmu 40 µm

- **UŽITNÉ VLASTNOSTI**

	S 2300	**S 2300+U2054**
Protikorozní odolnost vůči kondenzační vodě:	168 hodin	192 hodin (A)
Protikorozní odolnost vůči neutrální solné mlze:	132 hodin	240 hodin (B)
Hustota puchýřů po (A):	stupeň 0	S 2/3
Hustota puchýřů po (B):	stupeň 0	S 0/0
Stupeň koroze po (A):	stupeň 10	stupeň Ri 0
Stupeň koroze po (B):	stupeň 10	stupeň Ri 0

S 2300

Dvousložková epoxidová základní barva.

Přilnavost mřížkou *(před expozicí):*	stupeň 0	stupeň 0
Přilnavost odstrhem *(před expozicí):*	2 MPa	2 MPa
Zdravotní nezávadnost:	kladné hodnocení	

• **BALENÍ**	1 kg, 4 kg, 10 kg, set 1,18 kg, set 4,8 kg (s Tvrdidlem S 7300). Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.
• **SKLADOVÁNÍ**	24 měsíců od data výroby při skladování v původních uzavřených obalech v suchu za teploty 15–25 °C.
• **BEZPEČNOST**	Podrobné údaje týkající se bezpečného zacházení a ochrany zdraví jsou uvedeny v bezpečnostním listu výrobku.
• **DOKUMENTACE**	Bezpečnostní list Certifikát výrobku Prohlášení o shodě Stavební-technické osvědčení Protokol o výsledku certifikace
• **ODVOLÁNÍ**	Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktické zkušenosti. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti
• **DATUM VYDÁNÍ**	10.3.2005
• **DATUM REVIZE**	1.11.2013

IČ: 25248294, DIČ: CZ25248294, www.sincolor.cz
Plzeň: ČS č. ú.: 720008369/0800, tel.: +420 377 416 511, 512, 513, 521, fax: +420 377 416 510, prodej@sincolor.cz
K. Vary: ČSOB č. ú.: 109410716/0300, tel.:/fax: +420 353 565 571, mobil: +420 602 459 808, +420 777 150 030, info@sincolor.cz