

# Plasgard 410

Antykorozyjna powłoka epoksydowa również na wilgotny przewód rurowy

## Instrukcja zastosowania

### Przygotowanie powierzchni

Wszystkie powierzchnie powinny być gładkie, czyste i bez występow, pozbawione za pomocą pędzla wszelkiego kurzu lub ułamków. Jeśli powierzchnia jest tłusta od oleju lub smaru, usuń je za pomocą rozcieńczalnika.

W idealnym przypadku powierzchnie stalowe powinny być poddane czyszczeniu strumieniowo-ściernemu z użyciem materiału ściernego zgodnie z normą ISO 8501 (stopień Sa 2½) (w przypadku zanurzenia chronionej powierzchni zalecany jest stopień Sa 3). Mniej skuteczne metody przygotowania powierzchni mogą powodować skrócenie żywotności systemu. W warunkach suchych i/lub w przypadkach, gdy warunki ekologiczne nie umożliwiają czyszczenia strumieniowo-ściernego, powierzchnię należy oczyścić stalową szczotką.

Beton musi być czysty i bez kurzu; wykwit cementu i inne materiały zanieczyszczające muszą zostać usunięte jeszcze przed nałożeniem powłoki.

### Przygotowanie mieszanki

Powłoka dostarczana jest w dwóch składnikach: składnikiem A jest składnik bazowy, składnik B to utwardzacz. Proporcja mieszania składnik bazowy : utwardzacz wynosi 2:1 (wg objętości).

Jeśli ma zostać zastosowane urządzenie z podwójnym doprowadzeniem do gorącego malowania natryskowego bezpowietrznego, należy zasięgnąć rady dostawcy. Jeśli składnik A i składnik B mają zostać zmieszane z urządzenia do natryskowego malowania bezpowietrznego, podgrzej każdy składnik do 20 °C w celu ułatwienia zmieszania. Wymieszaj zawartość składnika A, kontynuuj mieszanie i stopniowo dodawaj całą zawartość składnika B. Dokładnie wymieszaj.

Zmieszaj tylko taką ilość, jaka użyta zostanie w trakcie zalecanego czasu używalności. Materiałów zbliżających się do końca ich czasu używalności nie wolno dodawać do świeżo wymieszanej powłoki.

### Czas używalności

Czas używalności wynosi 40 minut w 20 °C. Wzrost temperatury skróci czas używalności.

### Nakładanie

Nie nakładaj powłoki, jeśli temperatura podłoża lub powietrza wynosi poniżej 0 °C. Zalecamy nakładanie drugiej warstwy



w innym kolorze niż pierwsza warstwa – ułatwi to wizualne sprawdzenie, czy wszędzie osiągnięto wymagane krycie w dwóch warstwach.

W przypadkach, gdy nie jest możliwe nakładania natryskowe, należy użyć pędzli z krótki twardego włosa lub wałków ręcznych. W przypadku nakładania za pomocą pędzla lub wałka potrzebne będą co najmniej dwie warstwy, w celu zapewnienia ciągłości powłoki, bez cienkich krawędzi, rowków, grudek, itd.

Nakładanie wałkiem zalecane jest w przypadku nakładania pod wodą.

### Schnięcie i warstwa kryjąca

Powłoka staje się nieklejąca po dwóch godzinach w temperaturze 20 °C, natomiast zaschnie i stwardnieje po 16 godzinach.

Maksymalny czas przed nałożeniem warstwy kryjącej wynosi 36 godzin w temperaturze 20 °C, jeśli czas ten zostanie przekroczony, potrzebne jest delikatne oszlifowanie za pomocą delikatnego czyszczenia strumieniowo-ściernego lub delikatnego ściernia szczotką stalową, w celu zapewnienia przylgnięcia kolejnej warstwy Plasgard 410.

Plasgard 410 będzie twardniał aż do temperatury 0 °C w wodzie słodkiej, a także morskiej. W niższych temperaturach czas twardnienia wydłuża się.

Po zastosowaniu oczyść sprzęt za pomocą rozcieńczalnika do epoksydów.

### Przechowywanie

Jeśli produkt jest przechowywany w oryginalnych, szczelnie zamkniętych pojemnikach w temperaturze do 35 °C, jest trwałością co najmniej 2 lat.

### Ochrona zdrowia i bezpieczeństwo pracy

NIEPALNE. Podczas malowania natryskowego używaj maski ochronnej na twarz i zapewnij odpowiednią wentylację. Unikaj kontaktu ze skórą i oczami.

Karta charakterystyki zawierająca kompletne informacje jest do dyspozycji na życzenie.

## Producent

**Chase Protective Coatings Ltd.**, brytyjski producent popularnych taśm Serviwrap oraz innych materiałów antykorozyjnych, jest członkiem globalnej grupy **Chase Corporation**.



## Wyłączny przedstawiciel i dystrybutor dla Polski, Republiki Czeskiej i Słowacji

**Ortodroma**, s.r.o., Horní Prysk 54, 471 15 Prysk, Republika Czeska  
www.ortodroma.cz, info@ortodroma.cz, tel: +420 723 115 432

