



# Epoxidový spojovací základ 855

## Dvousložkový s antikorozními vlastnostmi

### Vlastnosti:

Základní dvousložkový epoxidový nátěr s antikorozními účinky a vynikající přilnavostí. Odolný proti mnoha rozpouštědlům, tukům, minerálním olejům, slabým kyselinám a zásadám /louchům/. Universální podklad pro následné nátěry např. epoxidovými, syntetickými, PVC a polyuretanovými barvami.

### Okruhy použití:

Jako spojovací základ např. na zinek, pozinkovanou ocel, hliník a plastické hmoty a základní antikoroziční nátěr na ocelové díly, na které jsou kladeny velké mechanické a chemické nároky.

### Popis materiálu:

#### Barevný tón:

0095 bílá  
RAL6011 resedově zelená  
/ne v 500g/  
RAL7035 světle šedá  
7101 antracitová  
/ne v 500g a v 5kg/

#### Stupeň lesku:

Matný

#### Pojivo:

Epoxidová pryskyřice

#### Balení:

500g, 1kg, 5kg

#### Zpracování:

Spojovací základ 855 se mísí s epoxidovým tvrdidlem 846 ve váhovém poměru 5:1, pečlivě se promísí /možno míchadlem/. Před dalším zpracováním by měl materiál cca 10 minut reagovat. Epoxidový základ 855 se může nanášet štětkou, válečkem a stříkáním.

#### Ředění:

Při natírání štětcem, válečkem a stříkáním se ředí Epoxidovým ředidlem 854.

#### Tónování:

Nemísit s jinými materiály.

#### Doba použitelnosti připravené směsi:

cca 8 h.

### Tabulka pro stříkání

	Průměr trysky	Stříkací úhel	Tlak bar	Ředění	Viskozita	Křížové chody
Bezvzduchové	0,013-0,015"	40 <sup>0</sup> -80 <sup>0</sup>	ca. 160	ca. 3 %	ca. 60-70 s	1-1 1/2
Vysokotlaké	1,5-2,0 mm		ca. 3,5	ca. 5%	ca. 30s	1 1/2
Nízkotlaké	1,5-1,8 mm			ca. 5%	ca. 30s	1 1/2

Měřeno ve výtakovém kelímku podle DIN 53211 při trysce 4 mm a 20°C. Údaje o ředění jsou pouze orientační, rozhodující je stanovení podle DIN - S.

**Střední spotřeba /na vrstvu/**  
120g/m<sup>2</sup>

**Vhodná teplota na nanášení:**  
Pracovat při teplotách vzduchu a objektu nad 8°C.

**Čištění náradí:**

Po použití Epoxidovým ředidlem 854

**Doba schnutí:**

/při 20°C, 65% vlhkosti/

Nelepivé a přetíratelné po cca 6 hodinách. Aby se dosáhlo dobré přilnavosti barvy bez obrusu základní vrstvy musí být další nátěr proveden do 48h.

**Skladování:**

v chladu a suchu, v dobře uzavřených nádobách

**VbF:** odpadá

**GGVS:** odpadá

Mírně jedovatý a hořlavý

Zdraví škodlivý při vdechování a styku s pokožkou. Nesmí přijít do rukou dětem. Zpracovávat pouze v dobře větraných prostorách. Odpad se nesmí vylévat do kanalizace. Obsahuje xylen.

**Provádění povlaku**

**Příprava podkladu:**

Podklad musí být pevný, suchý a nosný. Nenosné podkladové vrstvy beze zbytku odstranit např. odstraňovačem starých nátěrů 165 /biologicky odstranitelný/ nebo razantním odstraňovačem 160. Staré pevné olejové a syntetické nátěry naleptat a přebrousit. Zinek důkladně odmastit amoniakálním mycím prostředkem, hliník odmastit nitroředidlem. Železo odmastit a odstranit rez.

Podklad	Základ	Mezivrstva a konečná vrstva
Exteriér: zinek, pozinkovaná ocel, železo	2x Epoxidový spojovací základ 855	Natírat podle požadavků materiály Brillux na bázi syntetické, PVC, PUR, akrylátové, epoxidové
Interiér: zinek, pozinkovaná ocel, železo	1x Epoxidový spojovací základ 855	Aby se dosáhlo dobré přilnavosti bez obrusu základní vrstvy, musí být mezivrstva nanášena do 48 hodin
Exteriér a interiér: hliník, PVC		
Staré nátěry	Poškozené vrstvy 1x natřít základovou barvou, pak 1x celou plochu Epoxidovým spojovacím základem 855	

**Poznámka:** Všechny údaje a hodnoty jsou produktem intenzivních vývojových prací a dlouholetých zkušeností. Naše technická aplikační doporučení ústní i písemná, která dáváme kupujícím, eventuelně zpracovatelům, odpovídají nejlepším vědomostem současného stavu poznatků, avšak nezakládají žádné smluvní vztahy. Zákazník si může podle svých potřeb a záměrů použít na vlastní odpovědnost výrobky s sám odzkoušet. V ostatním platí naše všeobecné obchodní podmínky. Při vydání nového technologického listu podmíněného technickým pokrokem, ztrácí staré vydání svoji platnost. V případě Vašeho zájmu Vám naši odborníci rádi poradí a doporučí vhodný nátěrový systém.