



HAVEL COMPOSITES CZ s.r.o.
Svésedlice 67
783 54 Přešlavice
tel.: +420 585 129 011
fax: +420 585 129 040
info@havel-composites.com
www.havel-composites.com
IČ: 25907379
DIČ: CZ25907379

EG 100 W

epoxidový gelcoat, bílý stříkací RAL 9003

Technický list, instrukce k použití

Charakteristika:	Ep. gelcoat bílý, tvoří hladký lesklý povrch
Aplikace:	Pro vytvrzení se míchá s H100 v poměru 100:26 hmotnostně nebo 100:38 objemově
Procesní teplota:	Min. 15°C a min. 3°C nad rosným bodem
Aplikační metody:	Nanášení štetcem/válečkem, stříkání
Speciální vlastnosti:	Usazování: připouští se rozmíchatelný sediment Škrálopování: bez škrálopu Vzhled: kapalina bílá 9003 RAL Obsah sušiny: 68 – 74 %, ČSN 1999 min. 64 %, ČSN 6200 min. 57 % Jemnost tření pigmentů: max. 25 mm (ČSN EN ISO 1524) Hustota: 1,3 – 1,5g/cm ³ VOC: 385 g/l VOC natužená směs: 437 g/l Tvrdidlo: H 100 Ředidlo: do EG Lesk (ČSN 67 3063): 1-2 lesklý Objemová sušina natužené směsi: cca 50 % obj.

Úvod

Roztok středněmolekulární epoxidové pryskyřice ve směsi organických rozpouštědel za přídavku aditiv, bílý odstín RAL 9003.

Tento epoxidový gelcoat je možné jako jediný nanášet stříkáním. Je možné jej aplikovat i jako nátěr štětcem. Tajemství hladkých povrchů. Vytváří hladkou pohledovou vrstvu v závislosti na povrchu formy. Povrch nevyžaduje po vyjmutí z formy žádné další úpravy. Vhodné pro díly z epoxidů po provedení testu také pro většinu polyesterových a vinylesterových pryskyřic. Povrch vytváříte přímo ve formě. Finanční a efektivní úspora. K probarvování je možné použít pigmentové pasty do epoxidů. Bílý gelcoat je možno natírat i štětcem, nesmí se však při natírání ředit - může poškodit separátor. Pro ředění použijte ředidlo pro epoxidový stříkací gelcoat Pro vytvrzení gelcoatu použijte tužidlo H 100 v poměru 100:26 (hmotnostně) Doporučená max. tloušťka gelcoatu 0,05-0,2 mm. V případě překročení max. tloušťky nátěru je gelcoat měkký, obtížně a dlouho vytvrzuje.

Dvousložkový epoxidový vrchní gelcoat pro zhotovení vrchních nátěrů kovů, betonu, stavebnin, dřeva, plastů, lisovacích hmot apod. Je odolná proti vlivům některých chemikálií, olejů, tuků, proti zásadám a některým rozpouštědlům. Vynikající chemická a mechanická odolnost, výborná přilnavost a otěruvzdornost, velmi dobrá kryvost nátěru. Jednoduchá a snadná aplikace

Aplikace

Optimální teplota obou složek před zpracováním je 20 ± 5 °C. EG 100 W se nejprve promíchá tak, aby se uvedla do vznosu veškerá sedimentovaná plniva. Tvrdivlo H 100 přidejte podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 3-5 minut (Pozor, nenašlehat!), až vznikne homogenní kapalina. K míchání většího množství je vhodné použít elektrickou vrtačku s vrtulovým míchadlem. Teprve poté můžete ředit.

Ředidlo do EG dokonale vmíchejte do natužené směsi.

Zpracovatelnost: min. 6 hodin při 20 °C

Nejnižší doporučená teplota zpracování: 15 °C

Přetíratelnost: 24 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 jako gelcoat:

Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte válečkem, štětcem nebo stříkáním na připravený podklad. Pro optimální vytvrzení je třeba zajistit teplotu nad 15 °C, dostatečnou cirkulaci vzduchu a aplikovat optimální tloušťku (40-50 μm). Molitanový váleček může způsobovat bublinky v nátěru. Nepoužívat na:

- mokré a vlhké povrchy,
- povrchy opatřené čerstvým vodouředitelným nátěrem nebo nitrolakem,
- povrchy opatřené disperzním jednosložkovým lakem.

Přisoušet je možno nejdříve po odtěkání rozpouštědel (cca po 50 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit 90 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Během zasychání je nutno zajistit dostatečné větrání.

Fyzikální vlastnosti

Lesk (ČSN 67 3063):

stupeň 1-2

Tvrдость (kyvadlovým přístrojem) (ČSN EN ISO 1522):

min. 30 %

Přilnavost (mřížkovým řezem) (ČSN ISO 2409):

max. 1

Protiskluz (ČSN 74 4507:2007):

- koeficient smykového tření statický

$m_s=0,540$

Zdravotní nezávadnost:

kladné hodnocení

Skladování

24 měsíců od data výroby při skladování v původních uzavřených obalech v suchu za teploty 15–25 °C.

BOZP

Přečtěte si prosím samostatný podklad – Bezpečnostní list materiálu.

Poznámka pro čtenáře

Společnost Havel Composites CZ s.r.o. (Havel) je přesvědčena o přesnosti zde uvedených informací v době přípravy tohoto materiálu nebo tyto informace byly převzaty ze zdrojů, o kterých byla společnost přesvědčena, že jsou spolehlivé; uživatel ovšem zodpovídá za prostudování ostatních relevantních zdrojů informací a porozumění jim tak, aby dodržoval všechny zákony a postupy aplikovatelné na bezpečnou manipulaci a zacházení s výrobkem, a za stanovení vhodnosti daného výrobku k zamýšlenému užití. Pro všechny výrobky dodávané společností Havel platí prodejní termíny a podmínky společnosti Havel. SPOLEČNOST HAVEL NEPOSKYTUJE ŽÁDNOU ZÁRUKU, AŽ UŽ VÝSLOVNOU ČI IMPLIKOVANOU, NA JAKÉKOLI VÝROBKU NEBO JEJICH PRODEJNOST ČI ZPŮSOBILOST K JAKÉMUKOLI ÚČELU. SPOLEČNOST HAVEL DÁLE NEPOSKYTUJE ŽÁDNOU ZÁRUKU TÝKAJÍCÍ SE PŘESNOSTI JAKÝCHKOLI INFORMACÍ UVEDENÝCH SPOLEČNOSTÍ HAVEL, kromě záruky, že její výrobky budou odpovídat technickým parametrům společnosti Havel. Žádné zde uvedené informace nepředstavují nabídku prodeje jakéhokoli výrobku.

Zpracoval: Ing. Richard Moravec

Dne: 12.9.2014