



Výhody

- ▶ vysoká ochrana proti korózii (až C4 vysoká pri 120 µm) pri použití v jednej vrstve
- ▶ extrémne vysoká výdatnosť vďaka najvyššiemu podielu sušiny
- ▶ minimálne emisie vďaka nízkemu obsahu VOC a teda dobrá alternatíva k Hydro-systémom a práškovým systémom
- ▶ extrémne užívateľsky výhodný vďaka najvyššej stabilite univerzálna príľnavosť

Jednovrstvové natieranie oceľových stĺpov 2K-Epoxy-Super High Solid – jednovrstvová farba

EvoTop 193, SD 93-7707/1

Firma Elektrizace železnic Praha a.s. vyrába oceľové stĺpy elektrického vedenia pre elektrifikáciu a modernizáciu vlakových liniek. Prísne úradné nariadenia vyžadujú výraznú redukciu emisií. Využitie Hydro-systémov, vzhľadom k podmienkam v produkcii a pozinkovaniu, z nákladových dôvodov, neprichádzalo do úvahy. Tieto podmienky mohli byť splnené vďaka extrémne vysokému podielu pevných zložiek a zmenšeniu potrebnej hrúbky vrstvy pri dodržaní dlhej životnosti ochranného pôsobenia. Navyše je výrobný postup vďaka možnosti naniesť iba jednu vrstvu veľmi urýchlený a je cenovo výhodný. Vysoký podiel železnej sľudy zaručuje stály a kvalitný vzhľad a „zakrýva“ typické zmatnenie spôsobené čindlami. Náročná členitosť vyžaduje vysokú stabilitu schnutia až do 300µm.

Popis procesu lakovania

Lakované objekty

Oceľové priehradové stĺpy

Materiál

Oceľ SA 2,5

Lakovacie zariadenie

Manuálna aplikácia, Airless

Proces lakovania

- ▶ Predúprava: opieskovanie SA 2,5
- ▶ ofuk
- ▶ Lakovanie
 - Manuálna aplikácia, Airless
 - 20 min. Flash Off / odvetranie
- ▶ schnutie
 - 60 min. pri 40° C, pak 24 h uskladnenie v hale pri > 16° C pred ďalším opracovaním príp. vonkajším uskladnením

Vlastnosti / Povolenia

- ▶ 720 h test odolnosti soľnému roztoku Podľa EN ISO 9227:2006 (NSS) po 1 h a 24 h regenerácia stupeň rzi < Ri1
- ▶ 480 h vystavenie ↓↔ pôsobeniu kondenzovanej vody podľa EN ISO 6270-2:2005 po 1 h a 24 h regenerácia stupeň rzi < Ri1

Použitý materiál

SD 93-7707/1 2K-Epoxy-Super High Solid jednovrstvový náter
SH 93-1000/2 EP-Špeciálny vytvrdzovač

