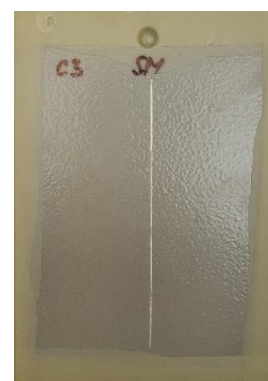
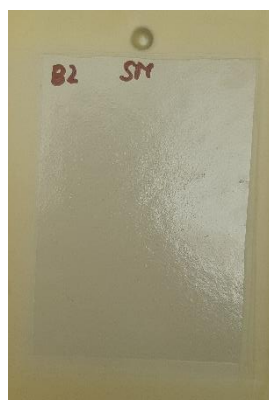
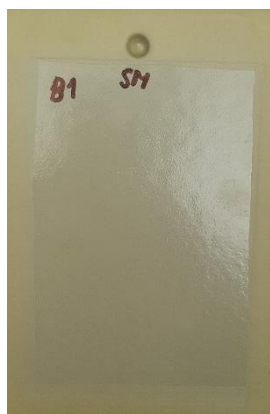
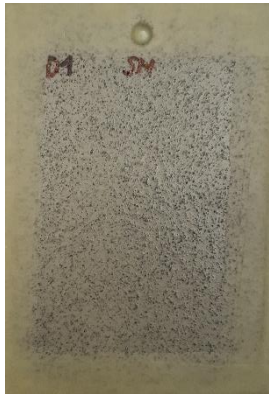


Diplomová práce „Vliv Mg částic v matrici organických nátěrových hmot na abrazivní odolnost povlaků“ - Přílohy

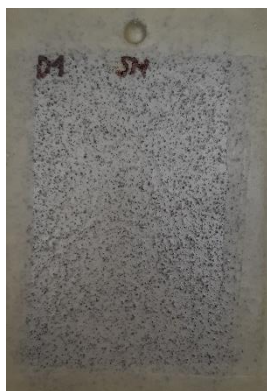
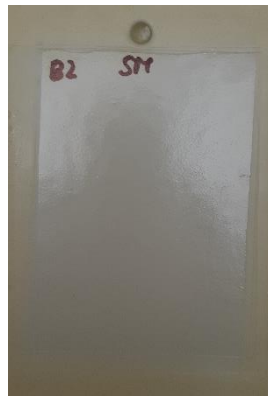
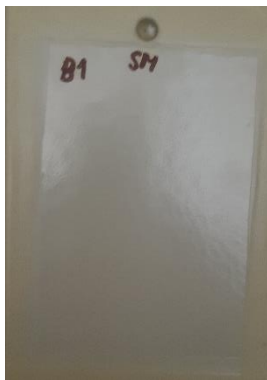
Příloha A - Zkouška v solné mlze (NSS)

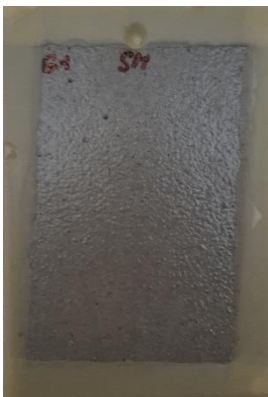
0 h





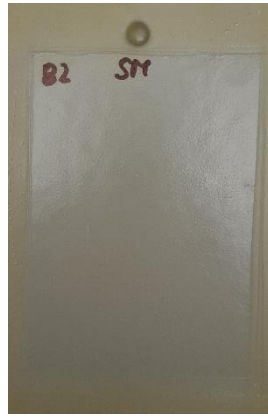
24 h





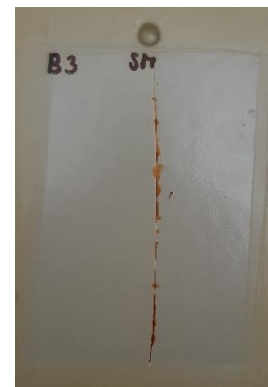
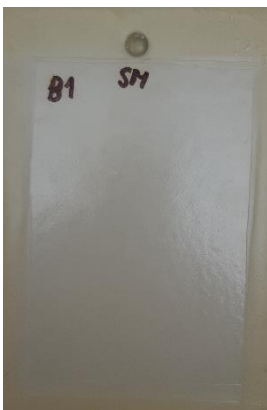
48 h







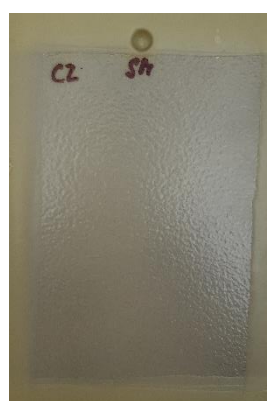
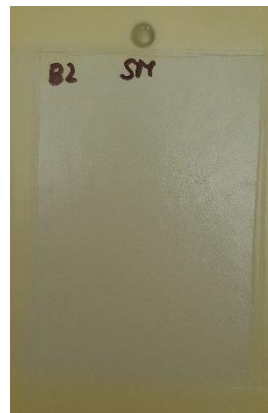
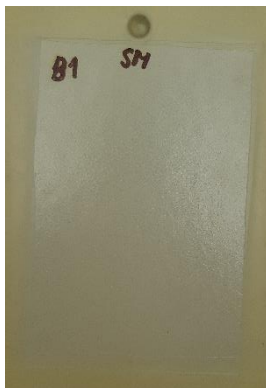
72 h





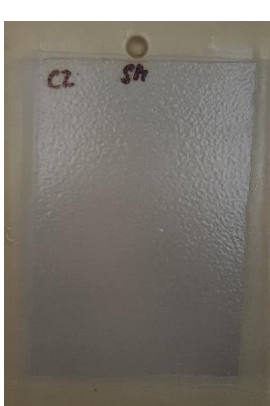
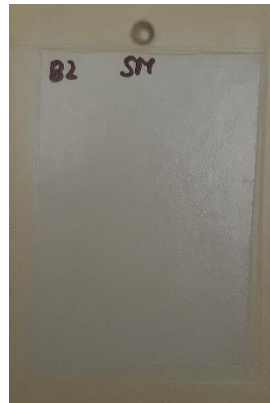


192 h





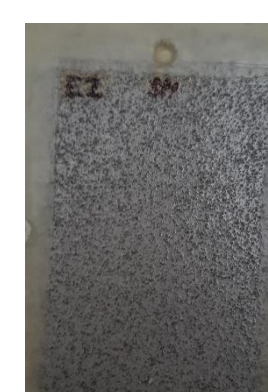
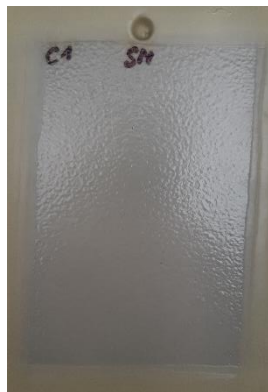
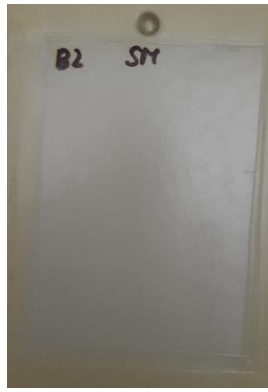
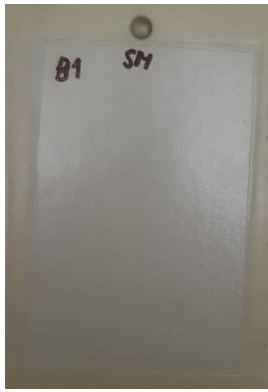
360 h

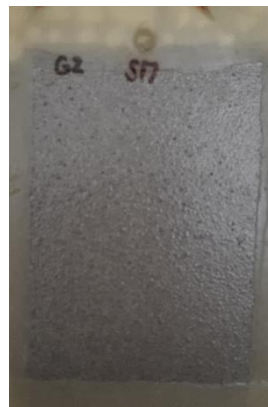




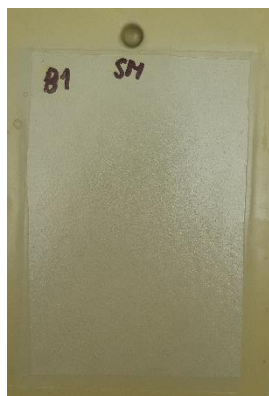
480 h







720 h

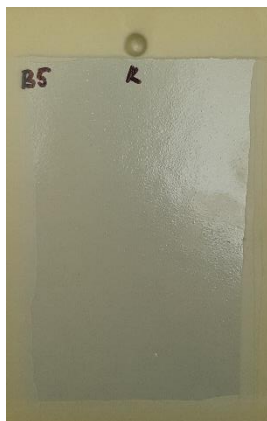






Příloha B – Kondenzační zkouška (CH)

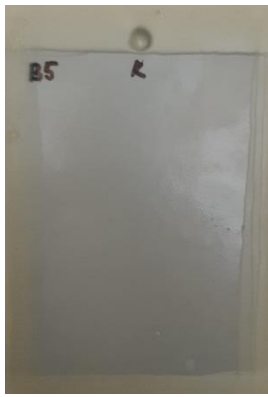
0 h



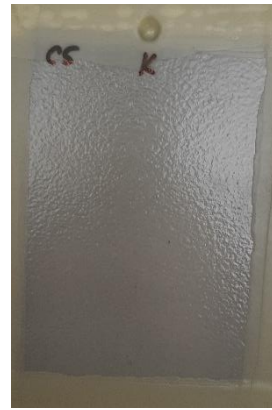
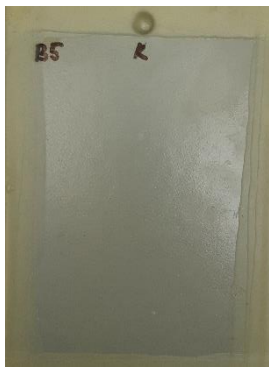


24 h



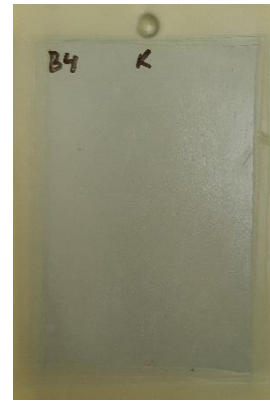


48 h





72 h





192 h



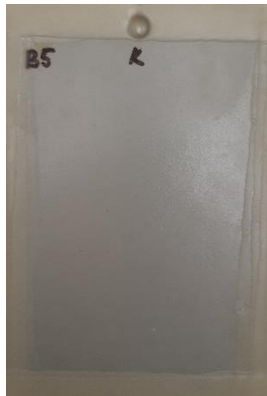


360 h



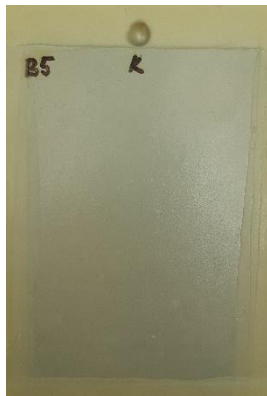


480 h





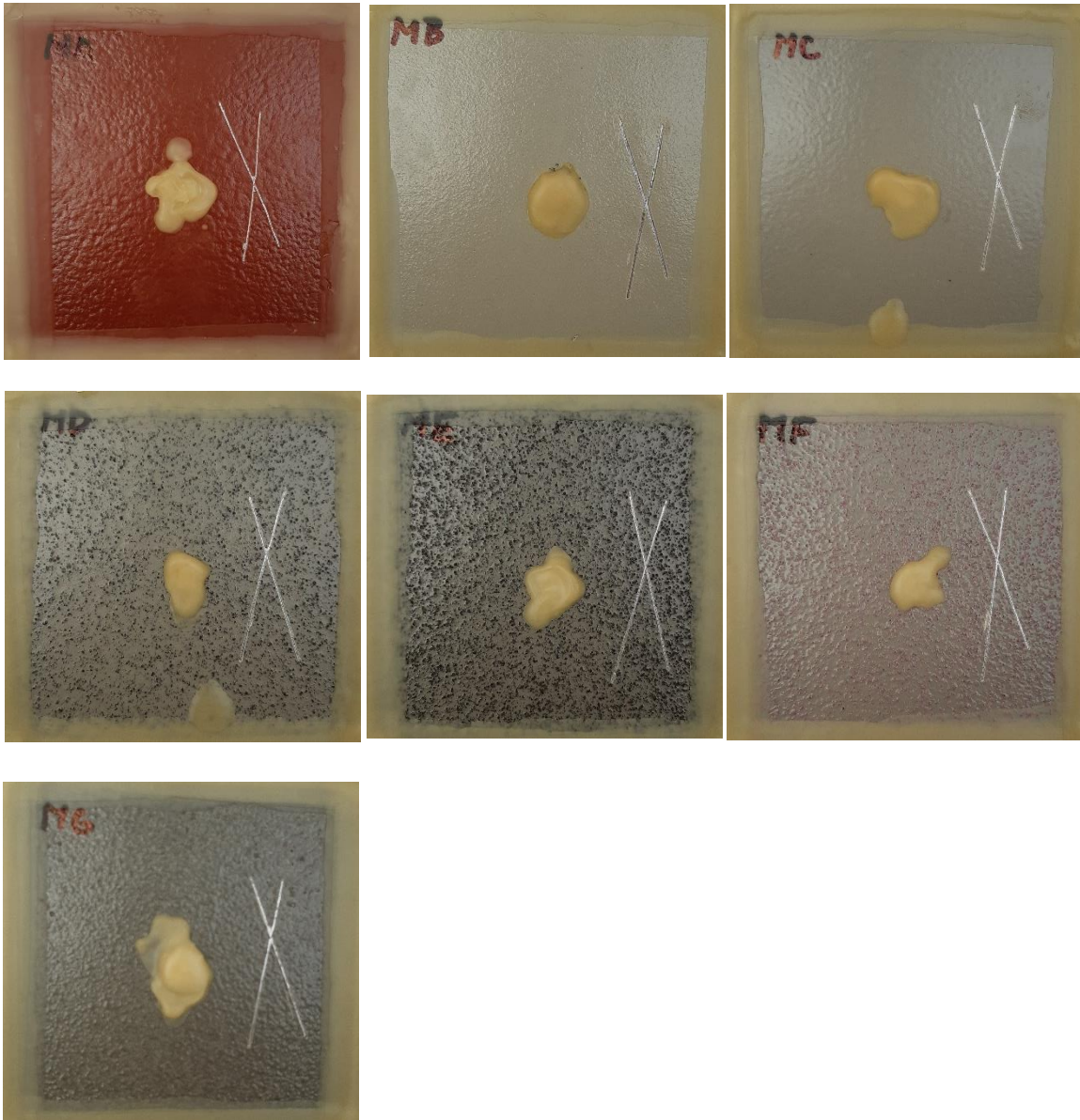
720 h





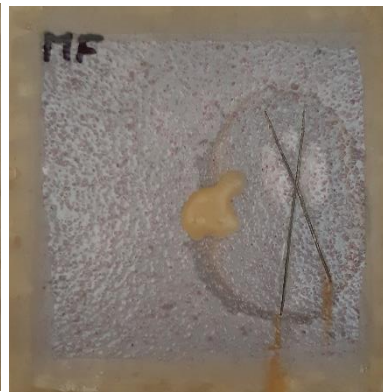
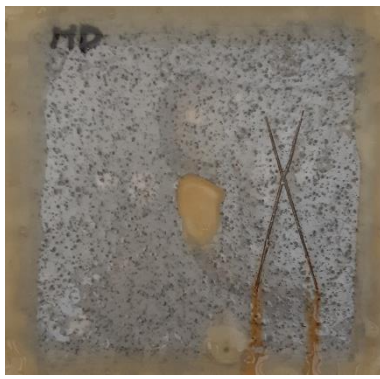
Příloha C – Machu test

0 h

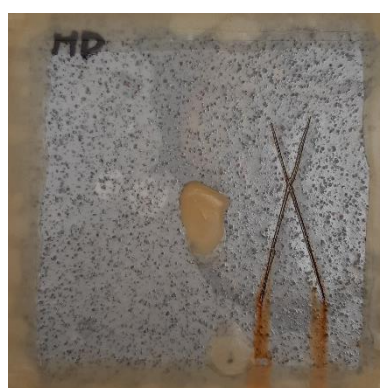


24 h



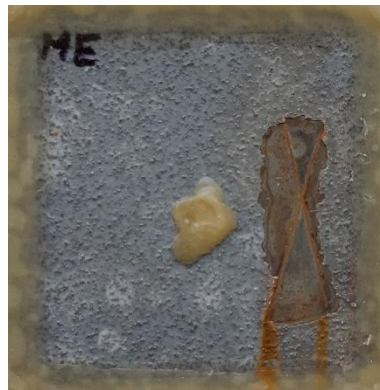
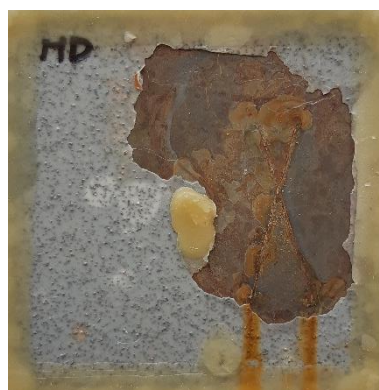
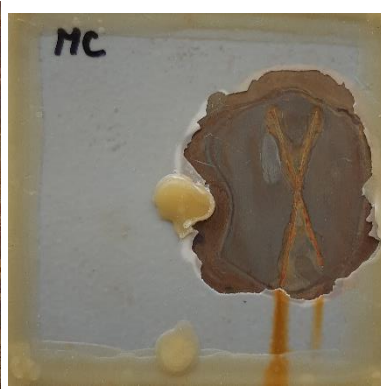
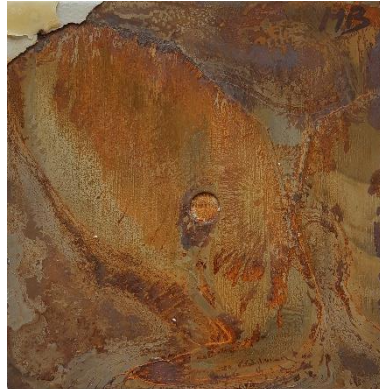


36 h





Vyhodnocení

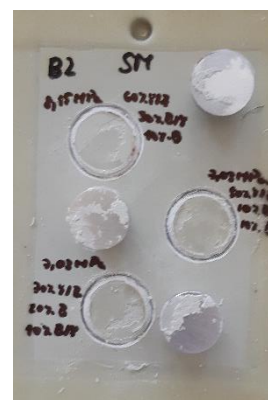


Příloha D – Odtrhová zkouška

A – Hempadur Multi-strength 45753



B – Hempadur Multi-strength GF 35870

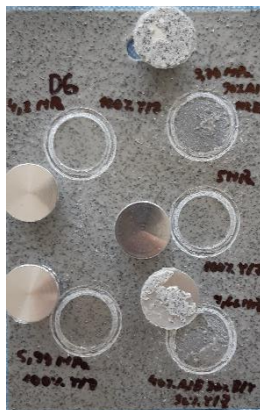




C – Viton CP 05

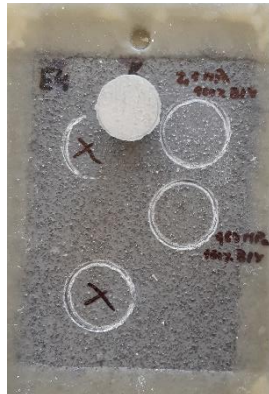


D – Viton CP 05 + 5 hm. % Mg





E - Viton CP 05 + 10 hm. % Mg

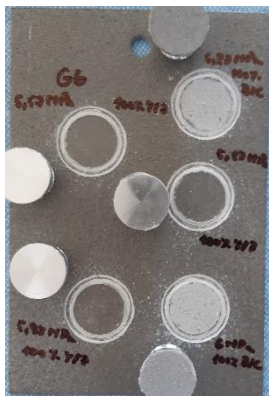


F - Viton CP 05 + 5 hm. % korund



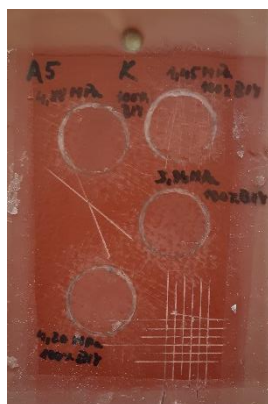
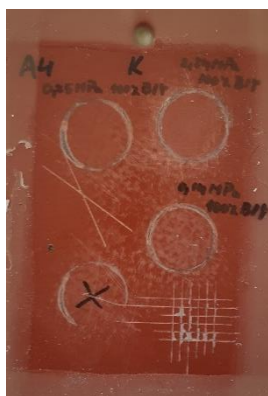


G – Viton ZG 13 + Viton CP 05 + 5 hm. % Mg

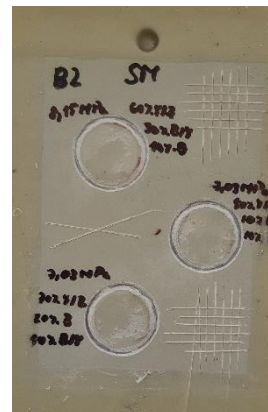
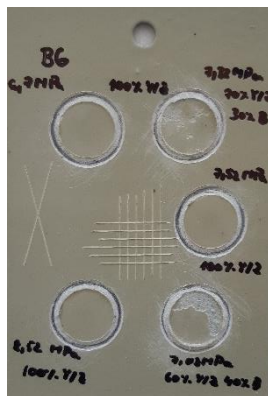


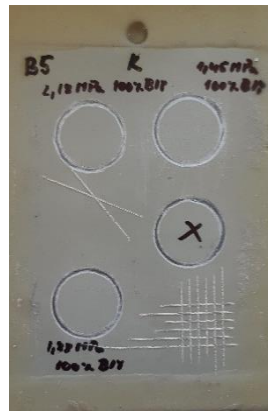
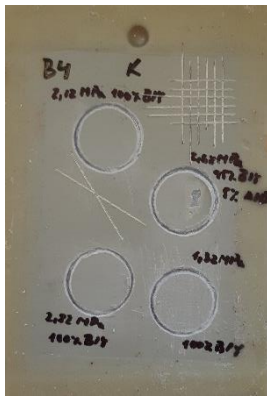
Příloha E – Mřížková zkouška, křížový řez

A – Hempadur Multi-strength 45753

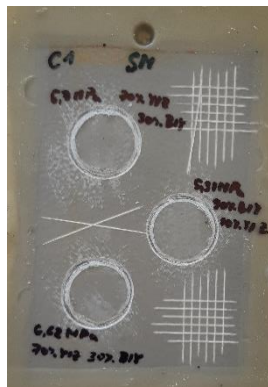
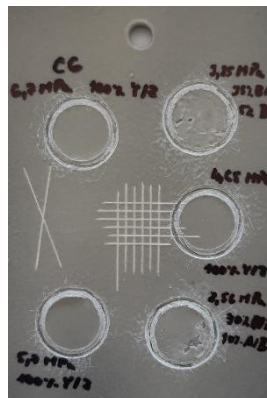


B – Hempadur Multi-strength GF 35870

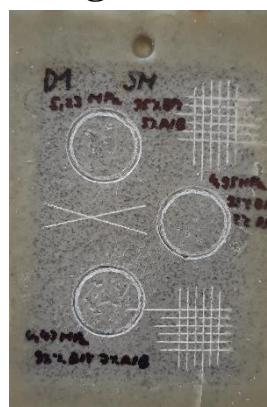
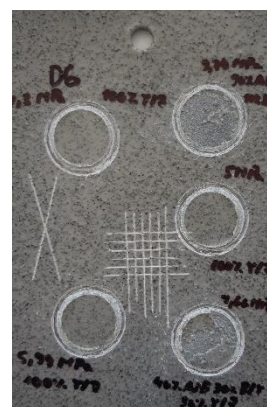


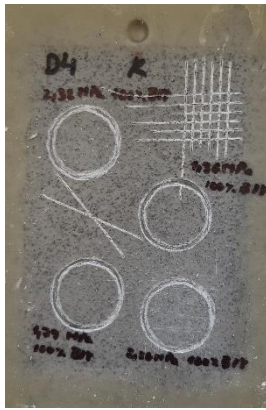


C – Viton CP 05

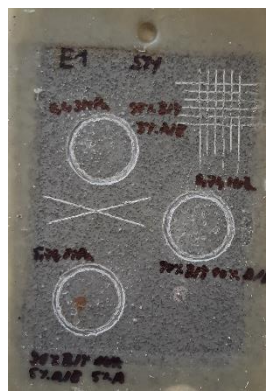
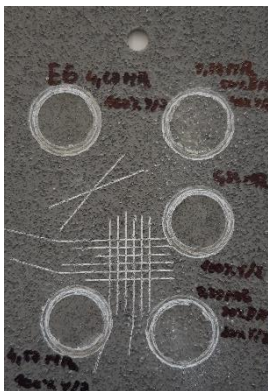


D – Viton CP 05 + 5 hm. % Mg

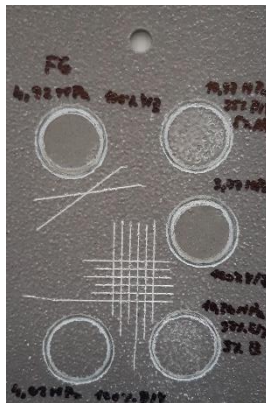


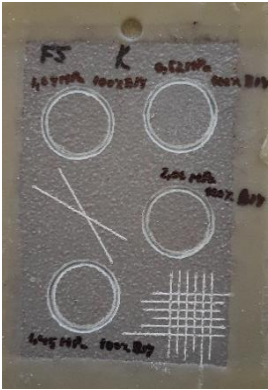
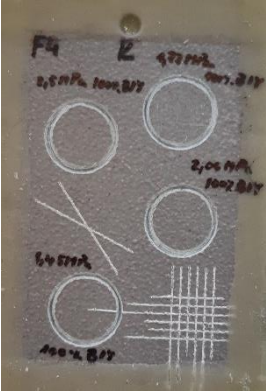


E - Viton CP 05 + 10 hm. % Mg

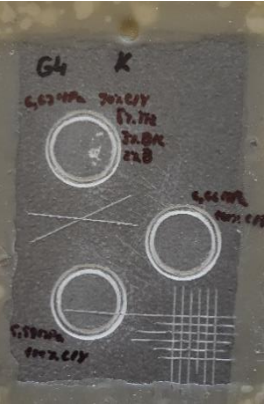
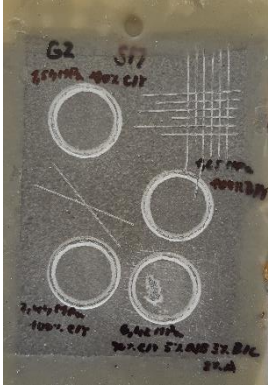
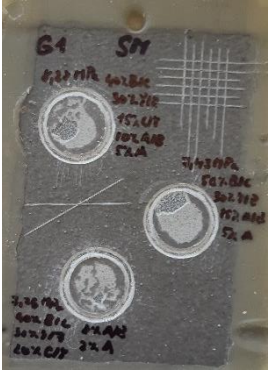
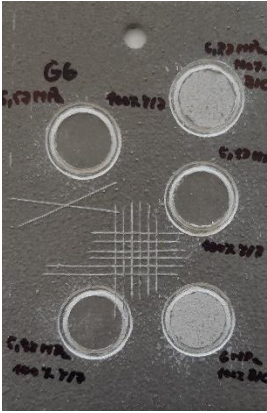


F - Viton CP 05 + 5 hm. % korund

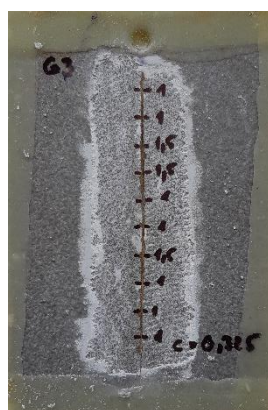
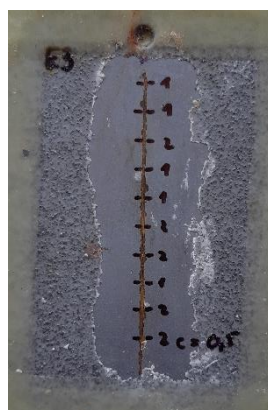
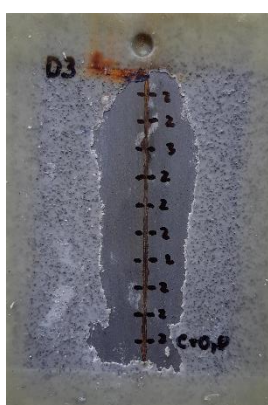




G – Viton ZG 13 + Viton CP 05 + 5 hm. % Mg

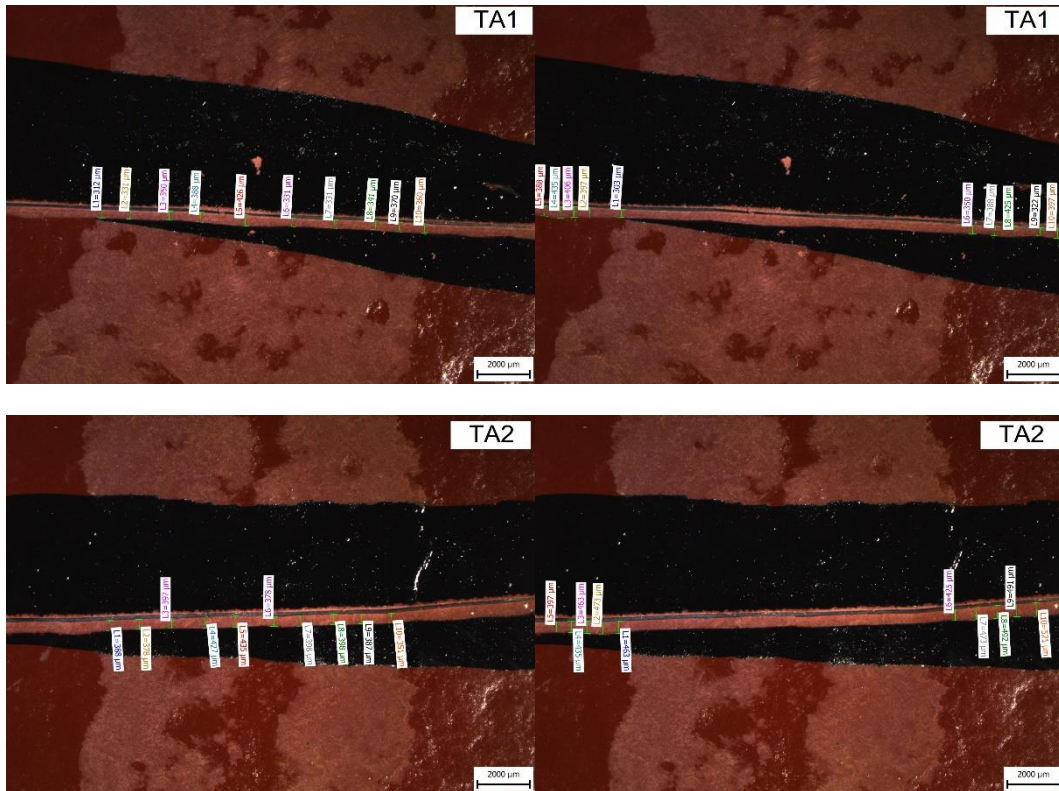


Příloha F – Vyhodnocení stupně koroze v řezu

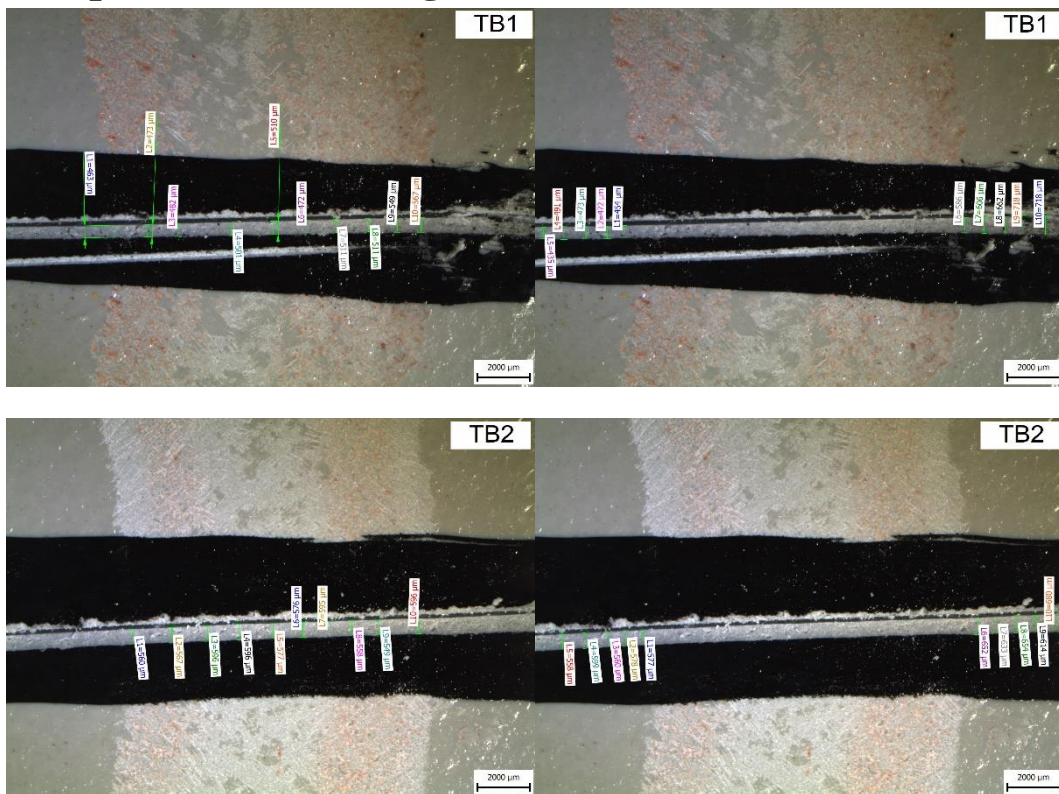


Příloha G – Měření úbytku tloušťky

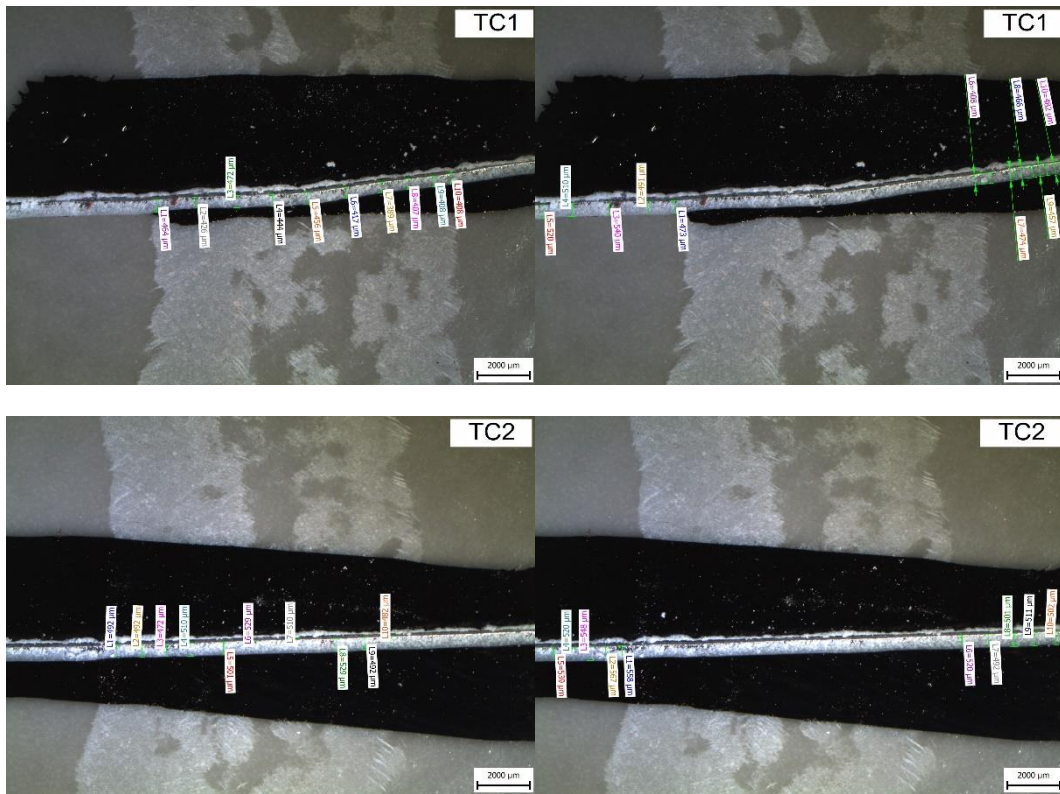
A – Hempadur Multi-strength 45753



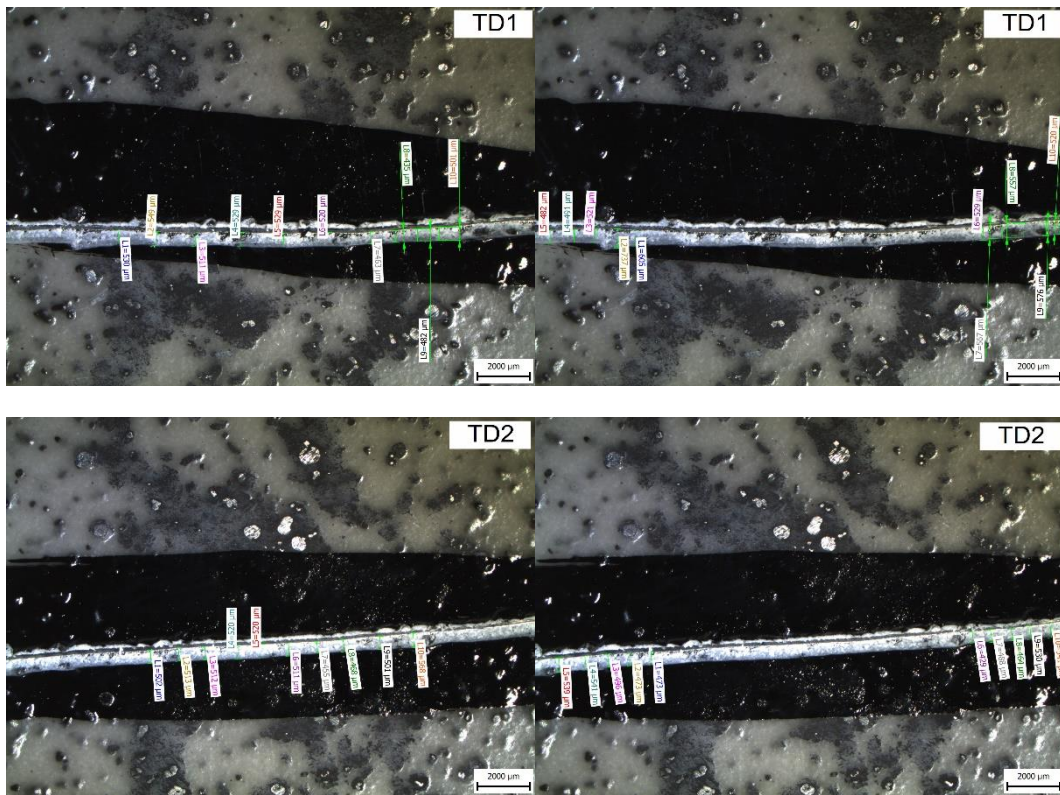
B – Hempadur Multi-strength GF 35870

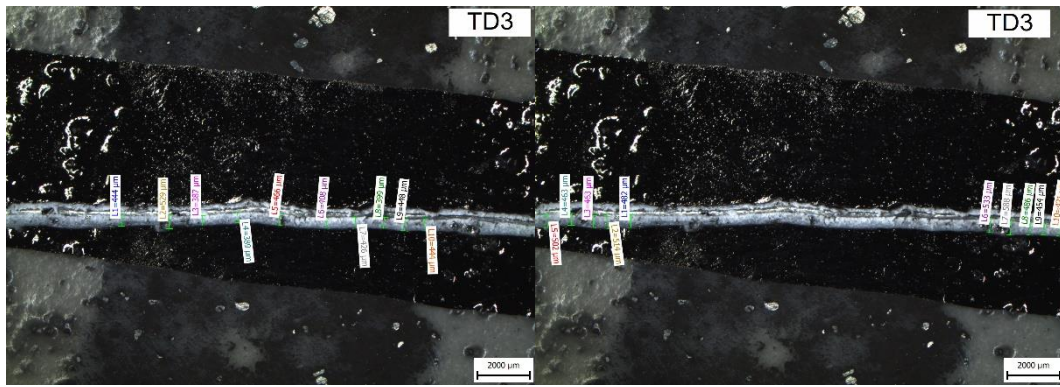


C – Viton CP 05

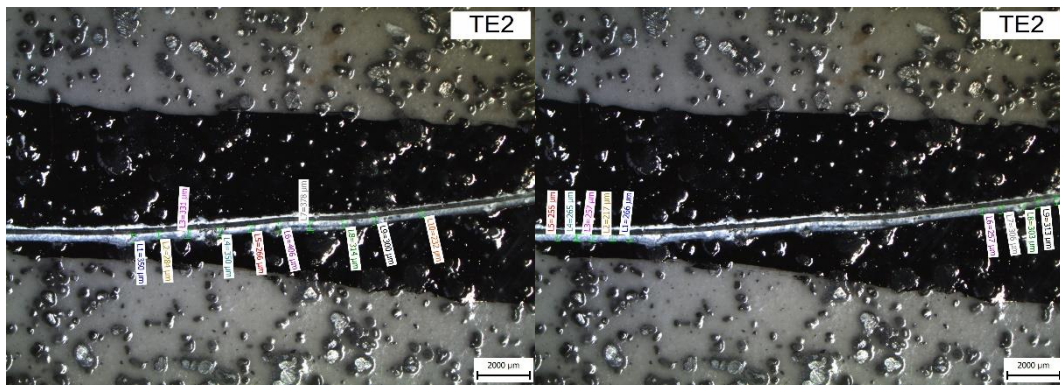
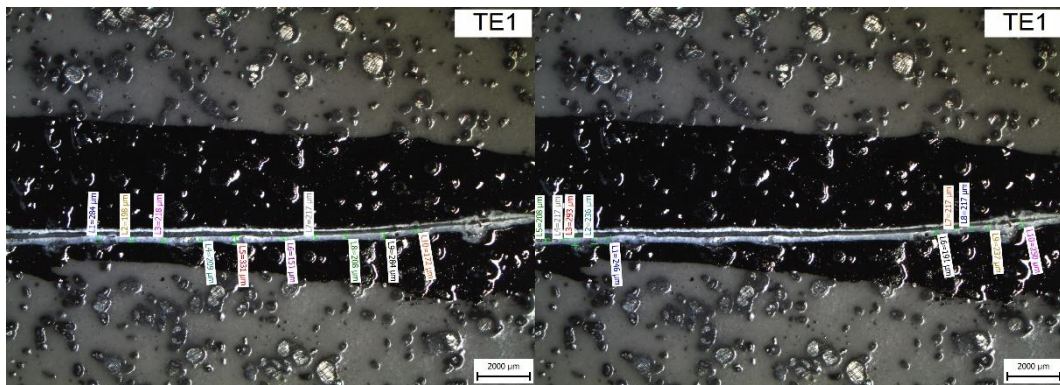


D – Viton CP 05 + 5 hm. % Mg

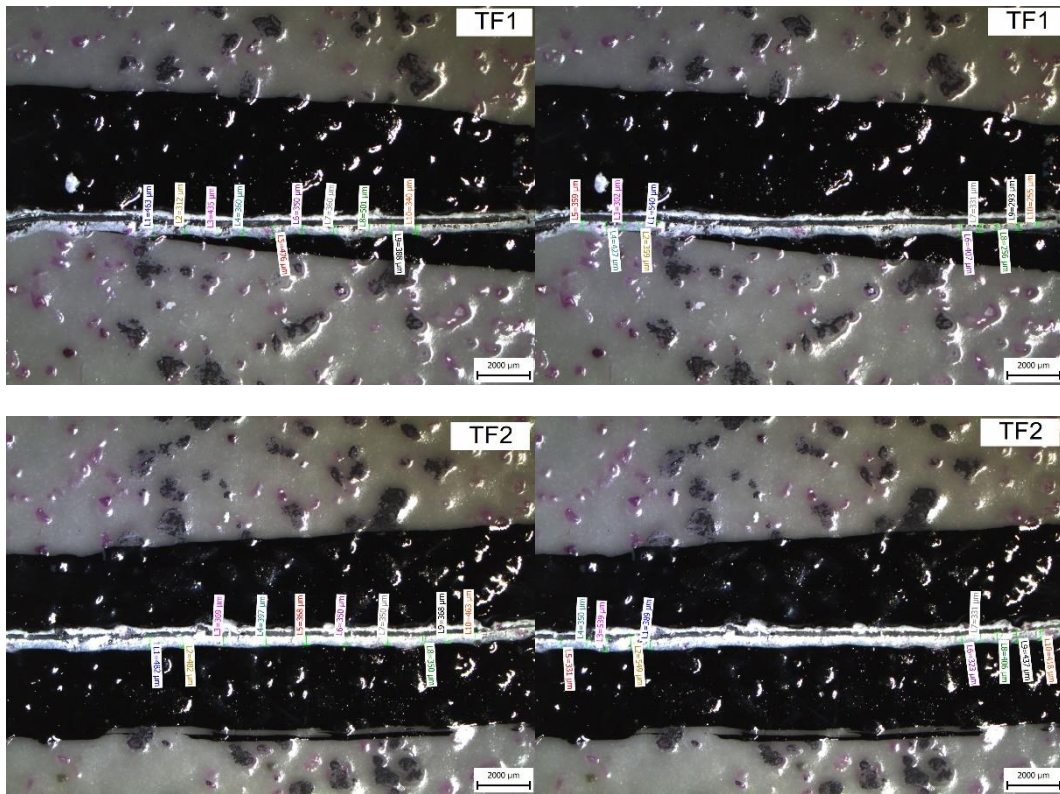




E - Viton CP 05 + 10 hm. % Mg



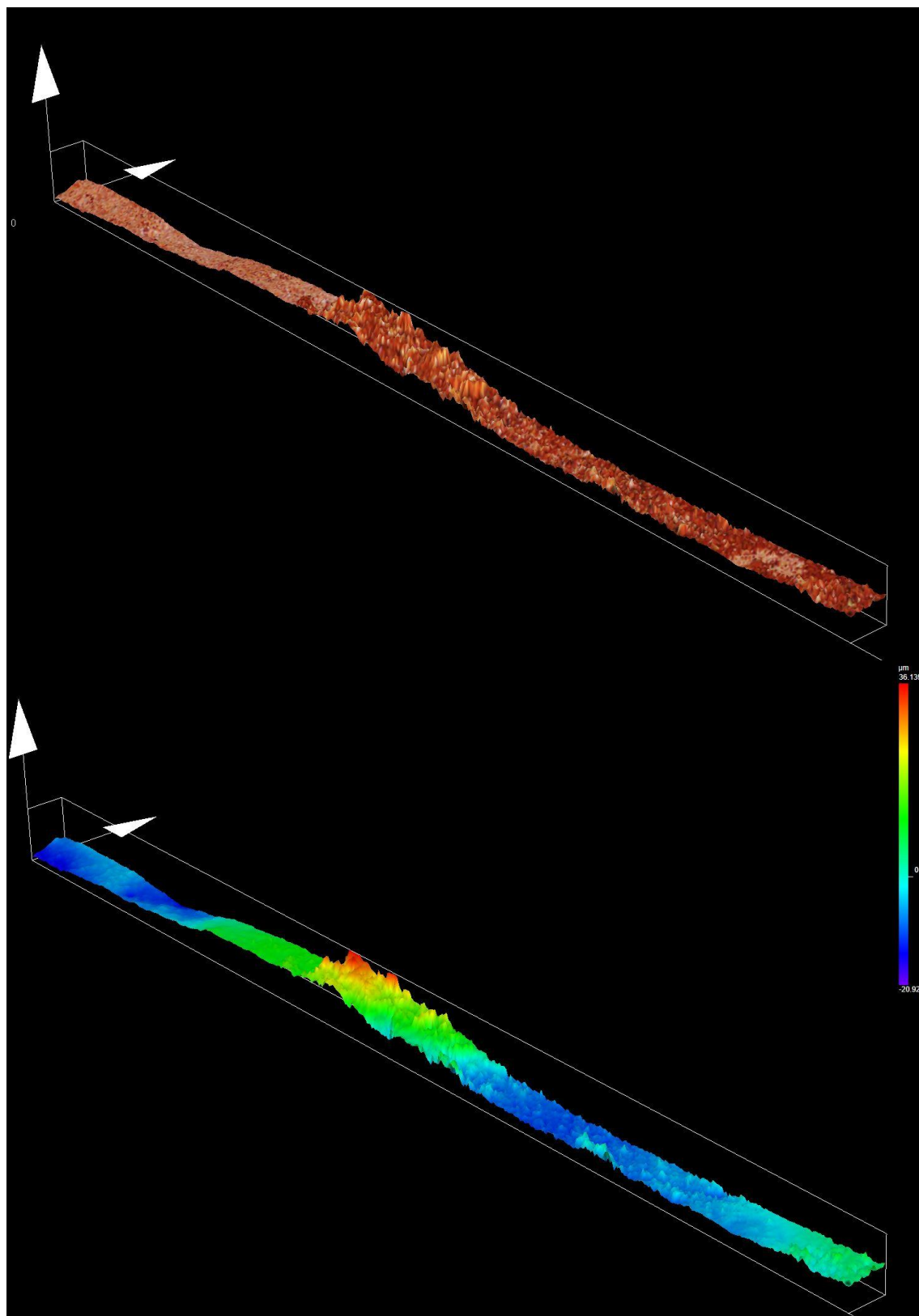
F - Viton CP 05 + 5 hm. % korund

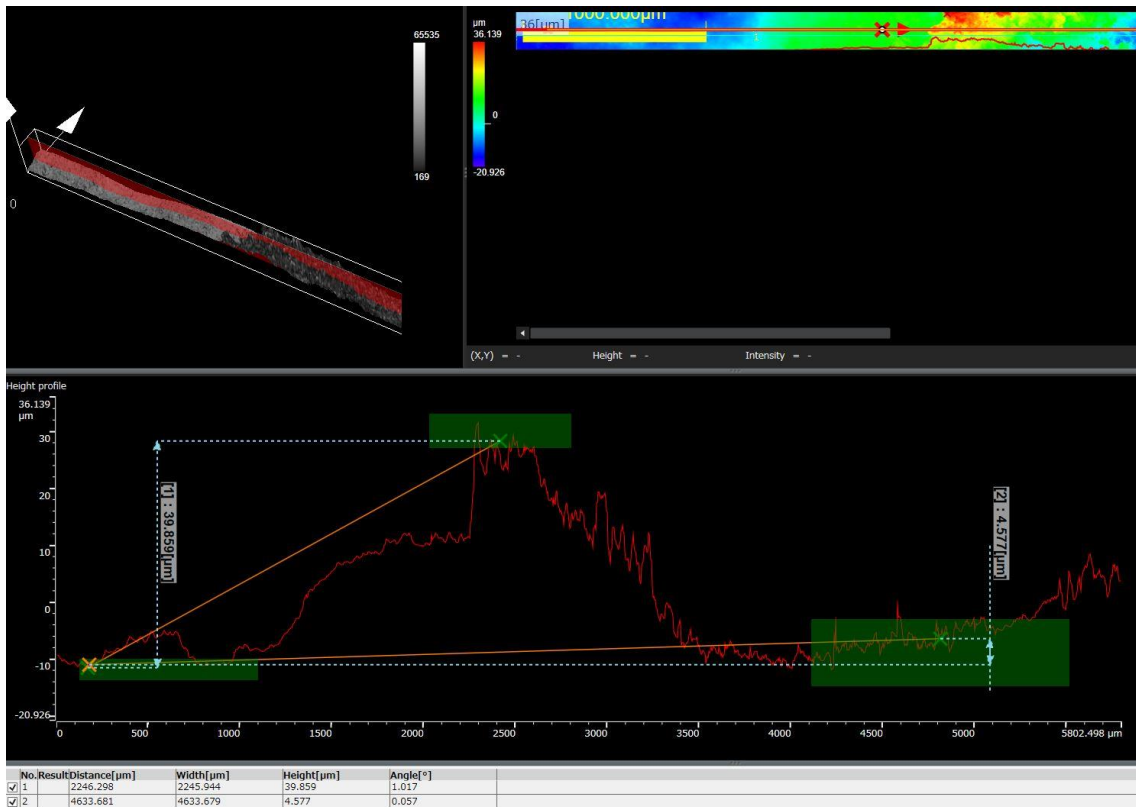


Příloha H – Snímky z konfokálního mikroskopu

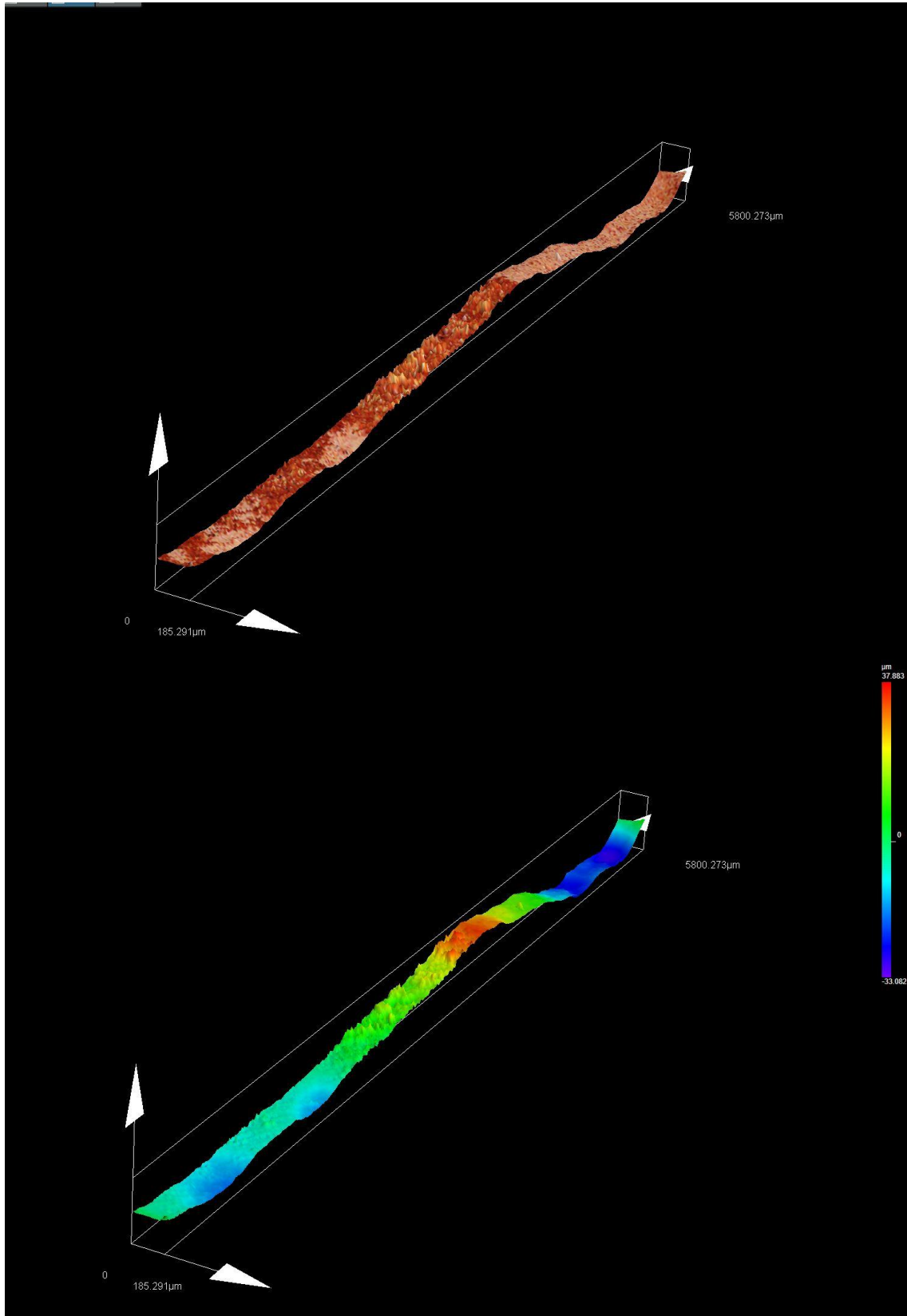
TA2 – Hempadur Multi-strength 45753

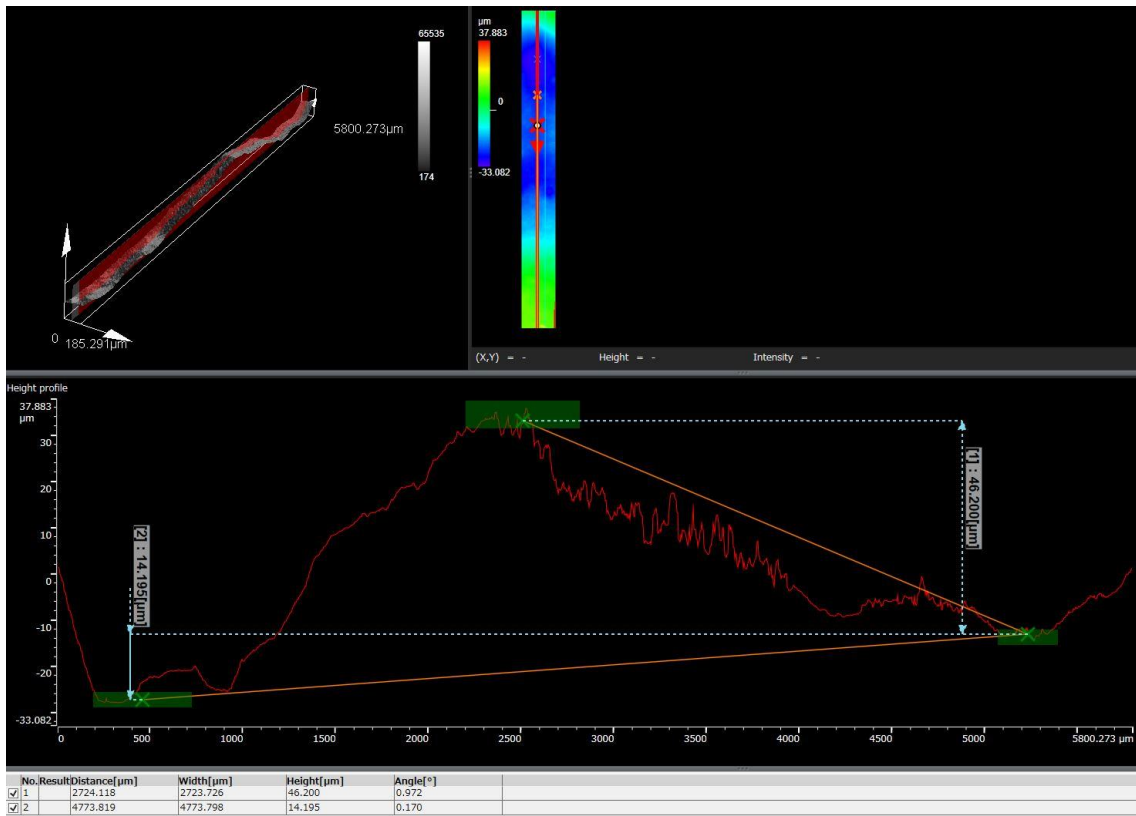
Pozice 1





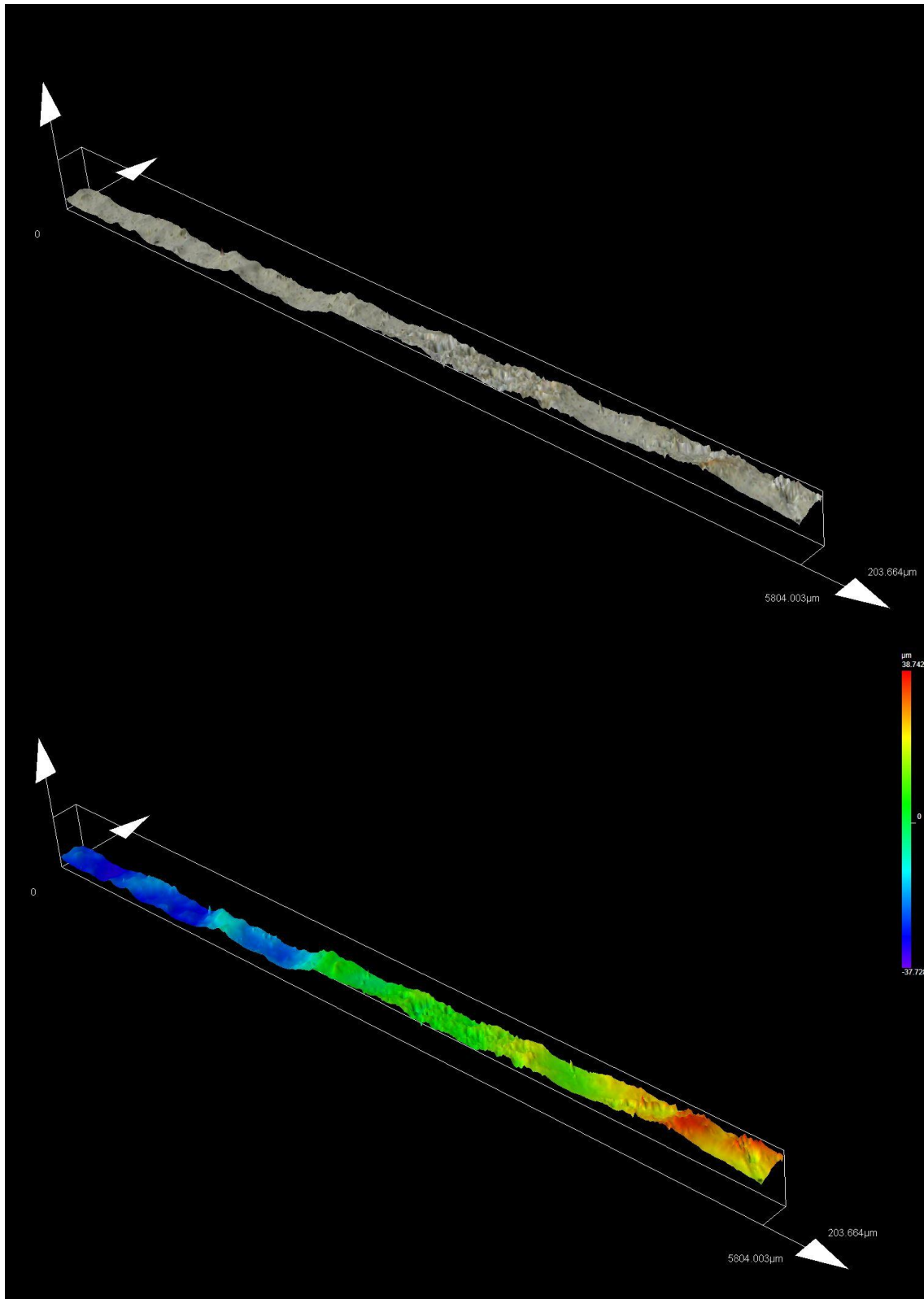
Pozice 2

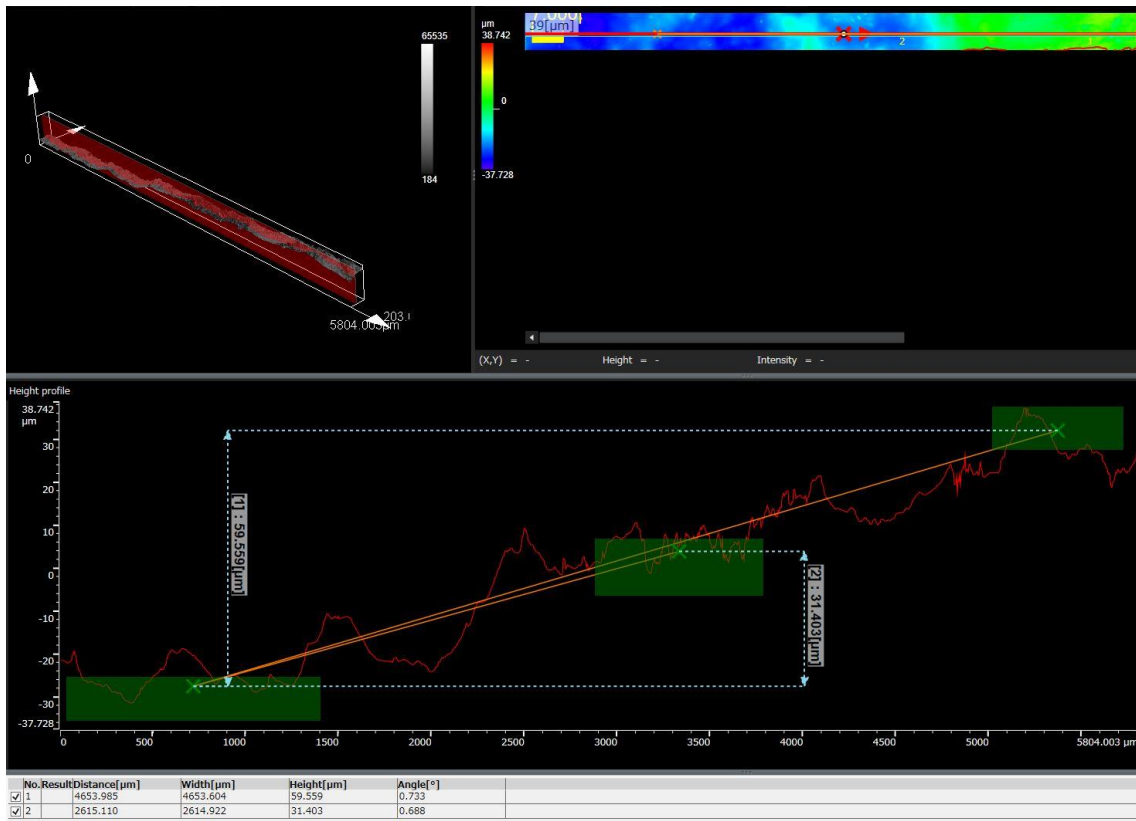




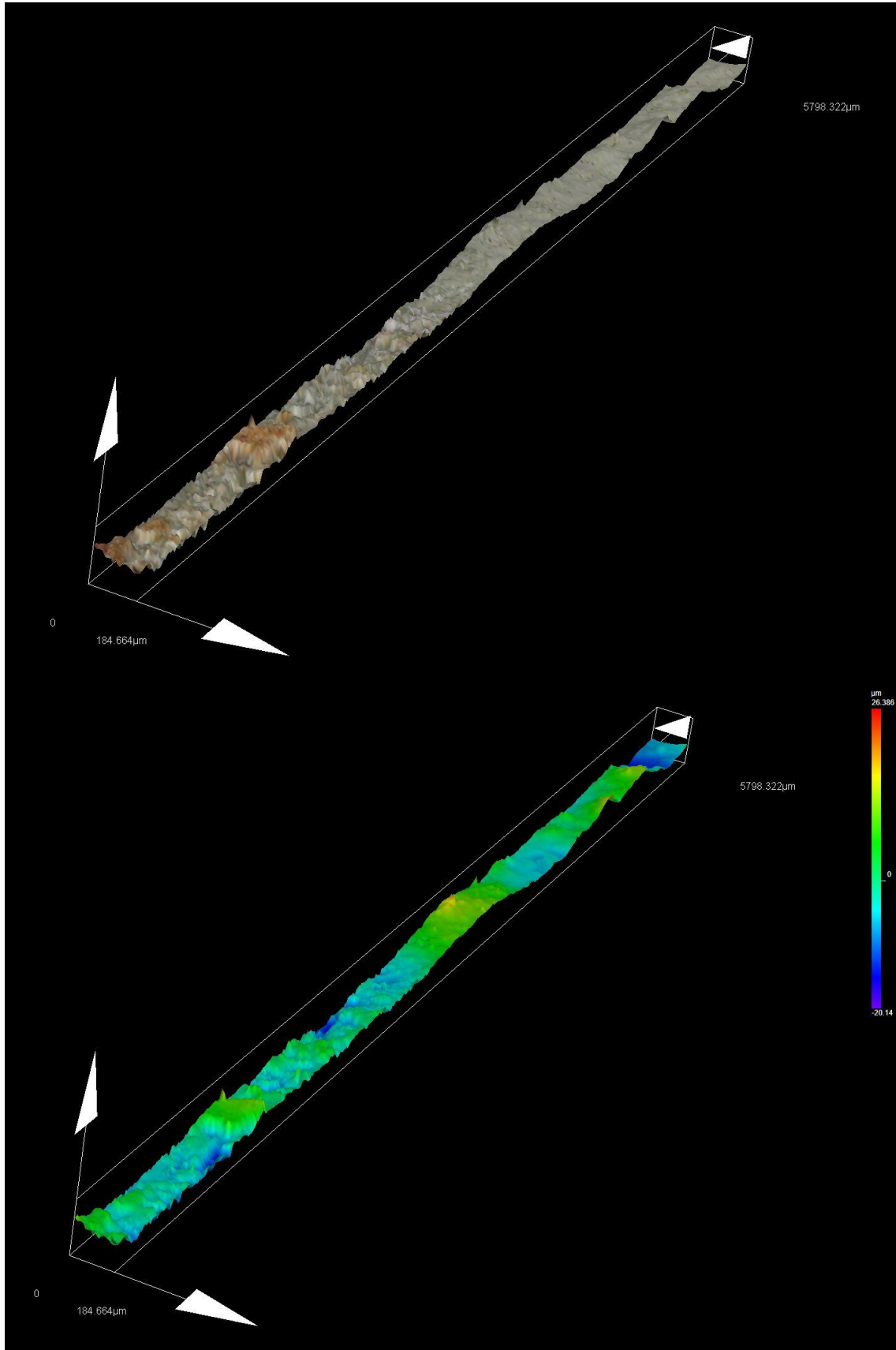
TB2 – Hempadur Multi-strength GF 35870

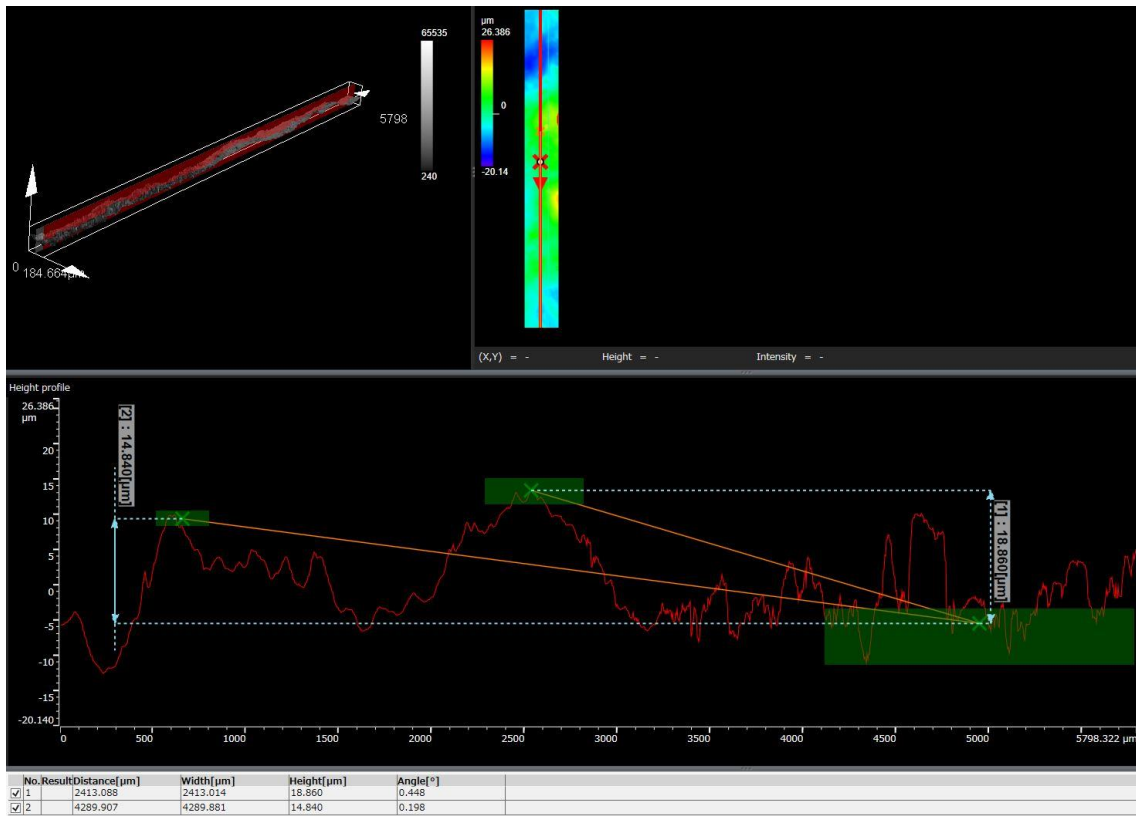
Pozice 1





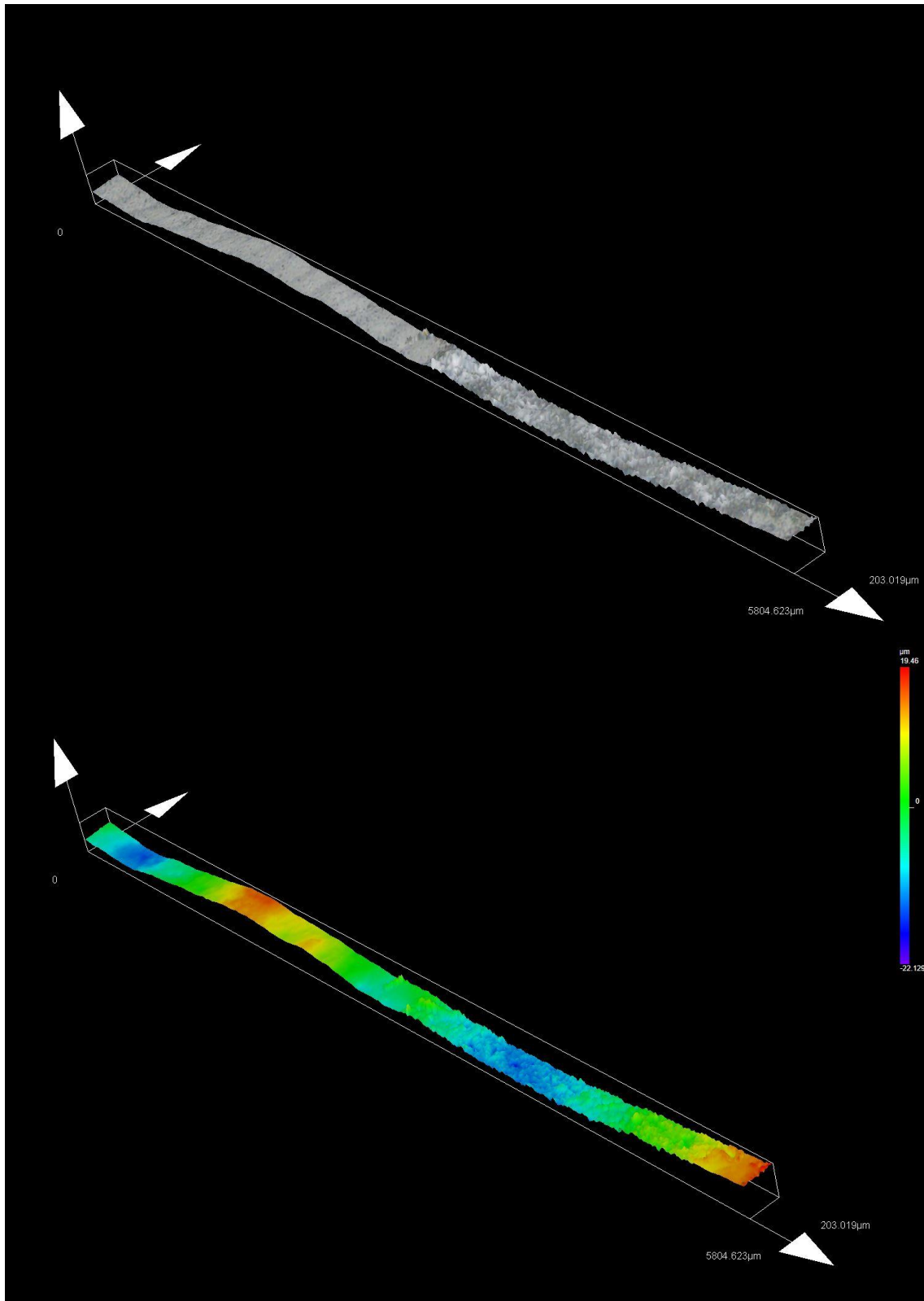
Pozice 2

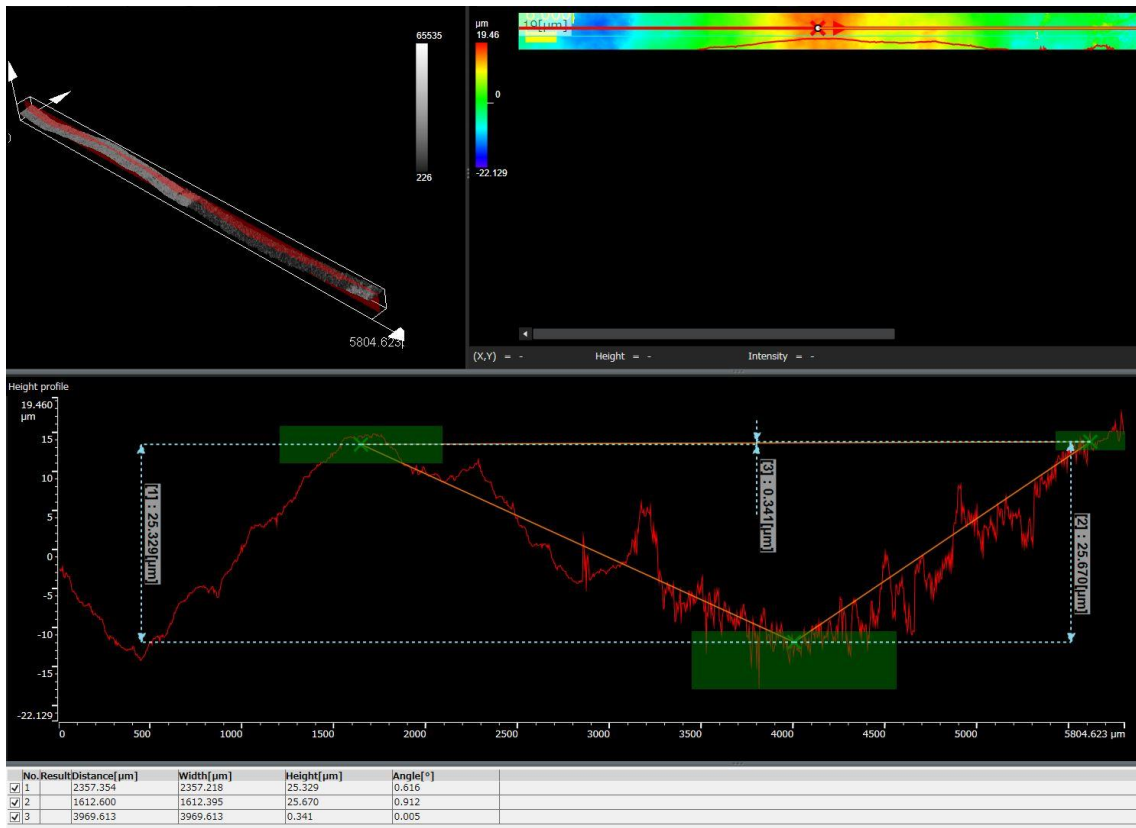




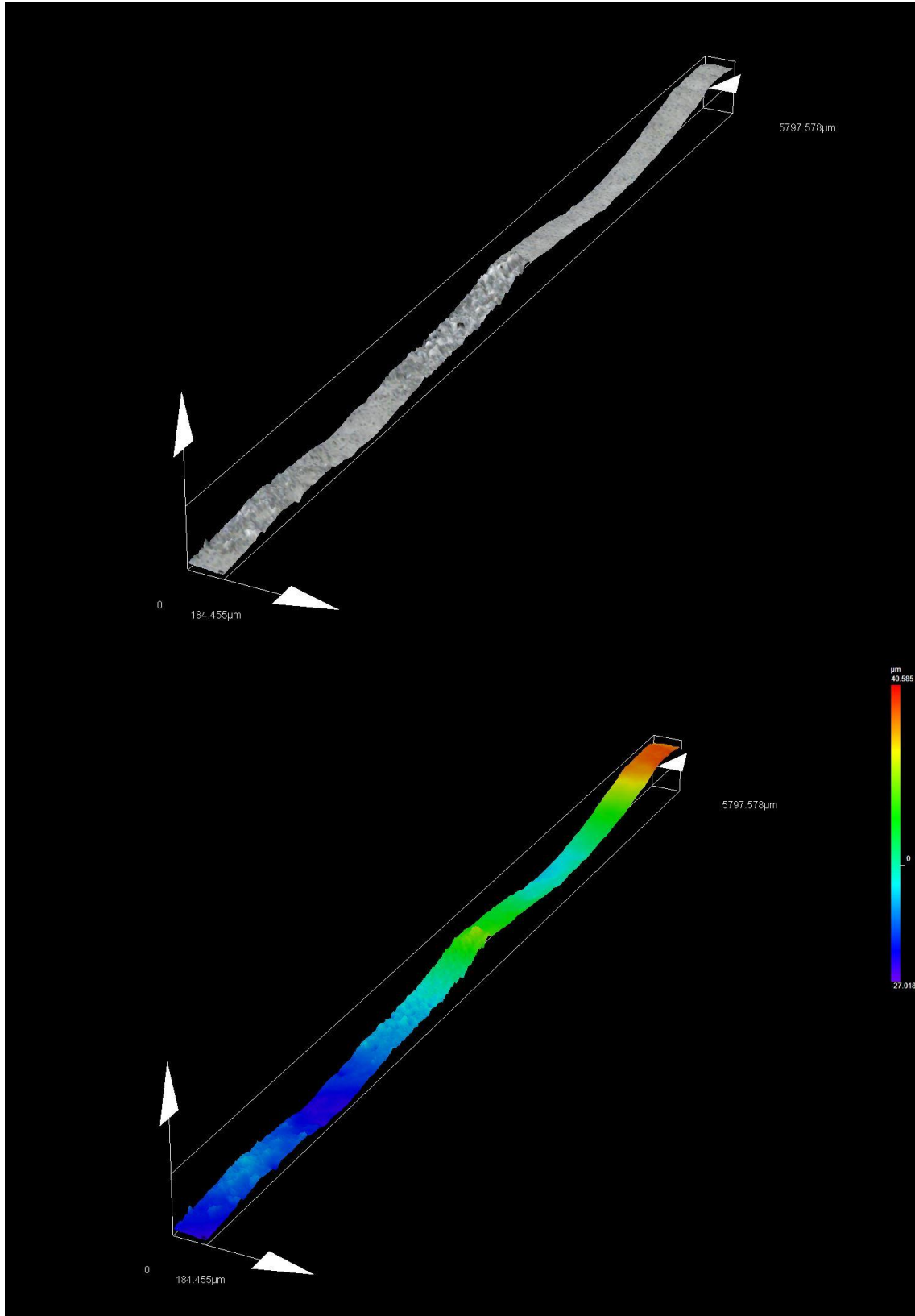
TC2 – Viton CP 05

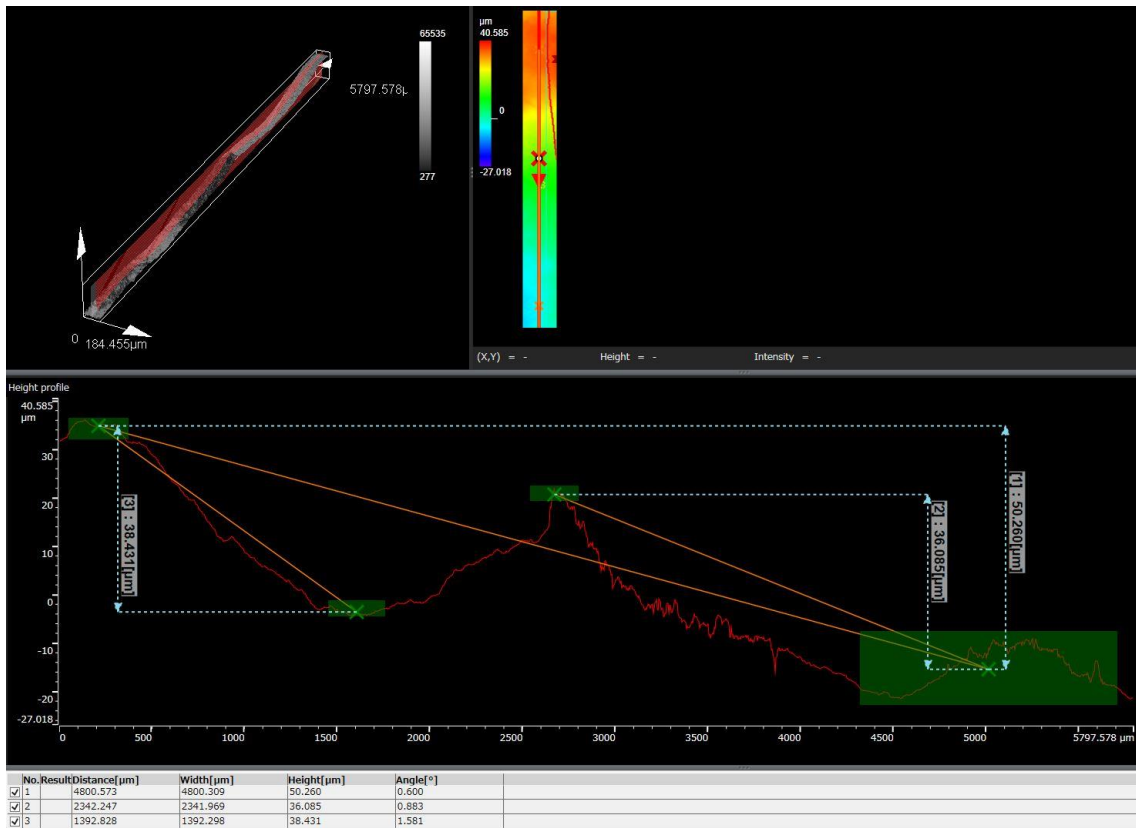
Pozice 1





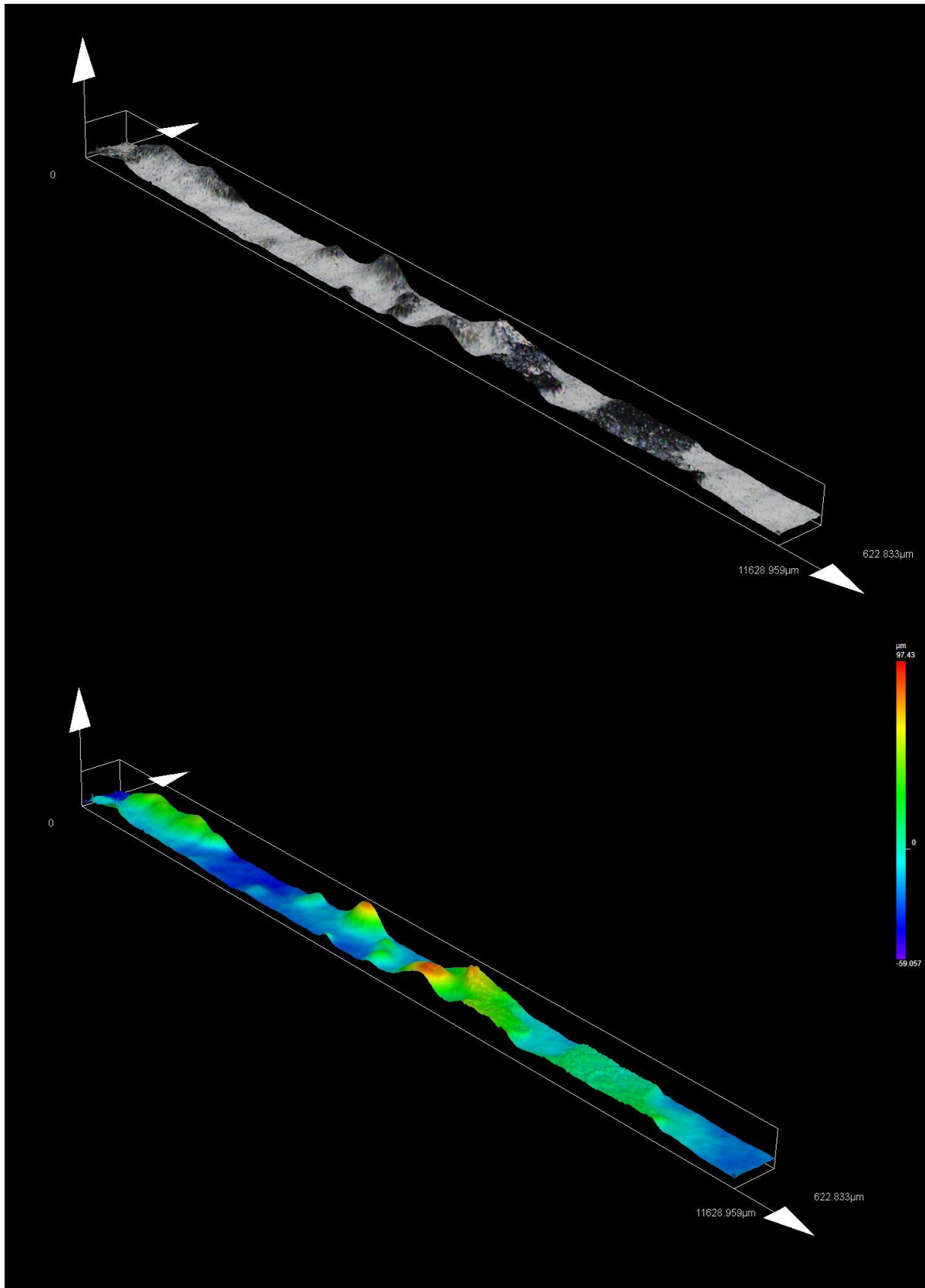
Pozice 2

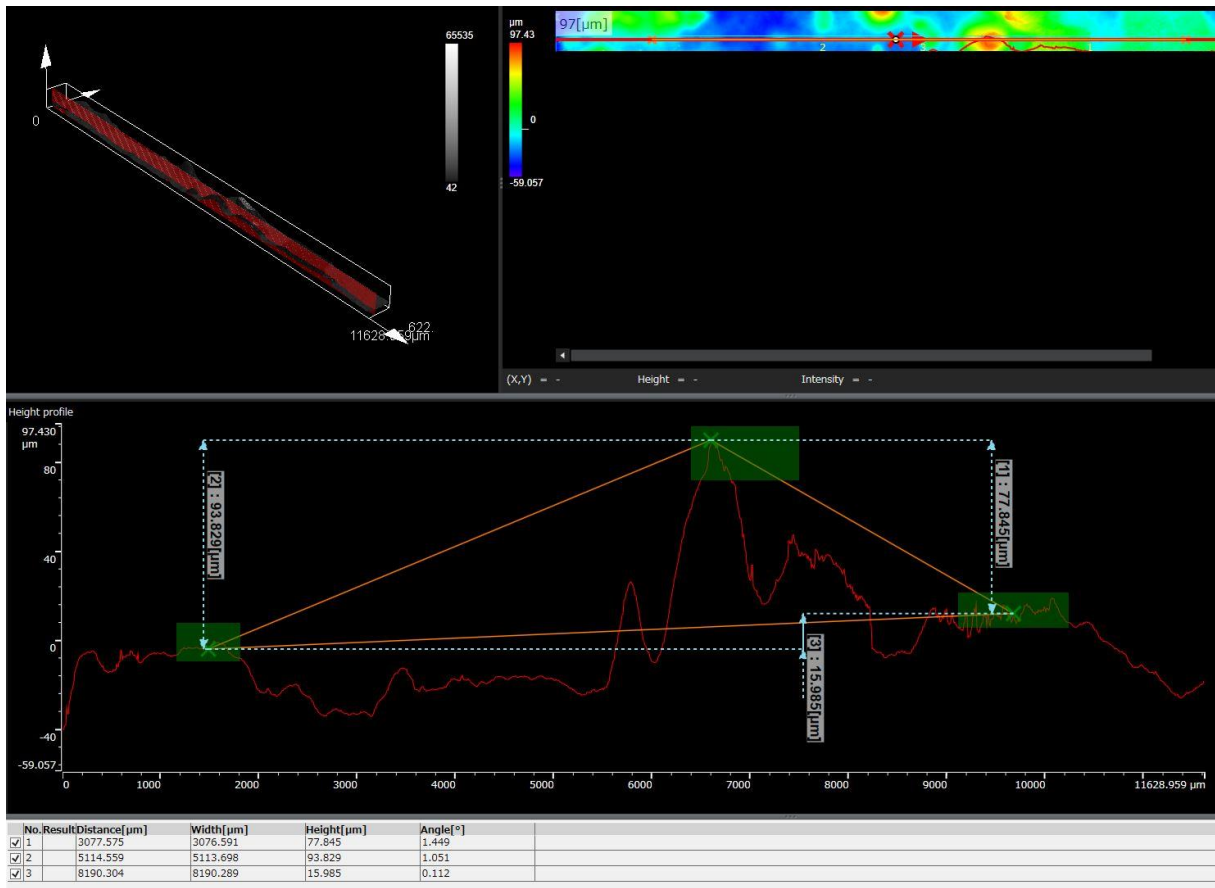




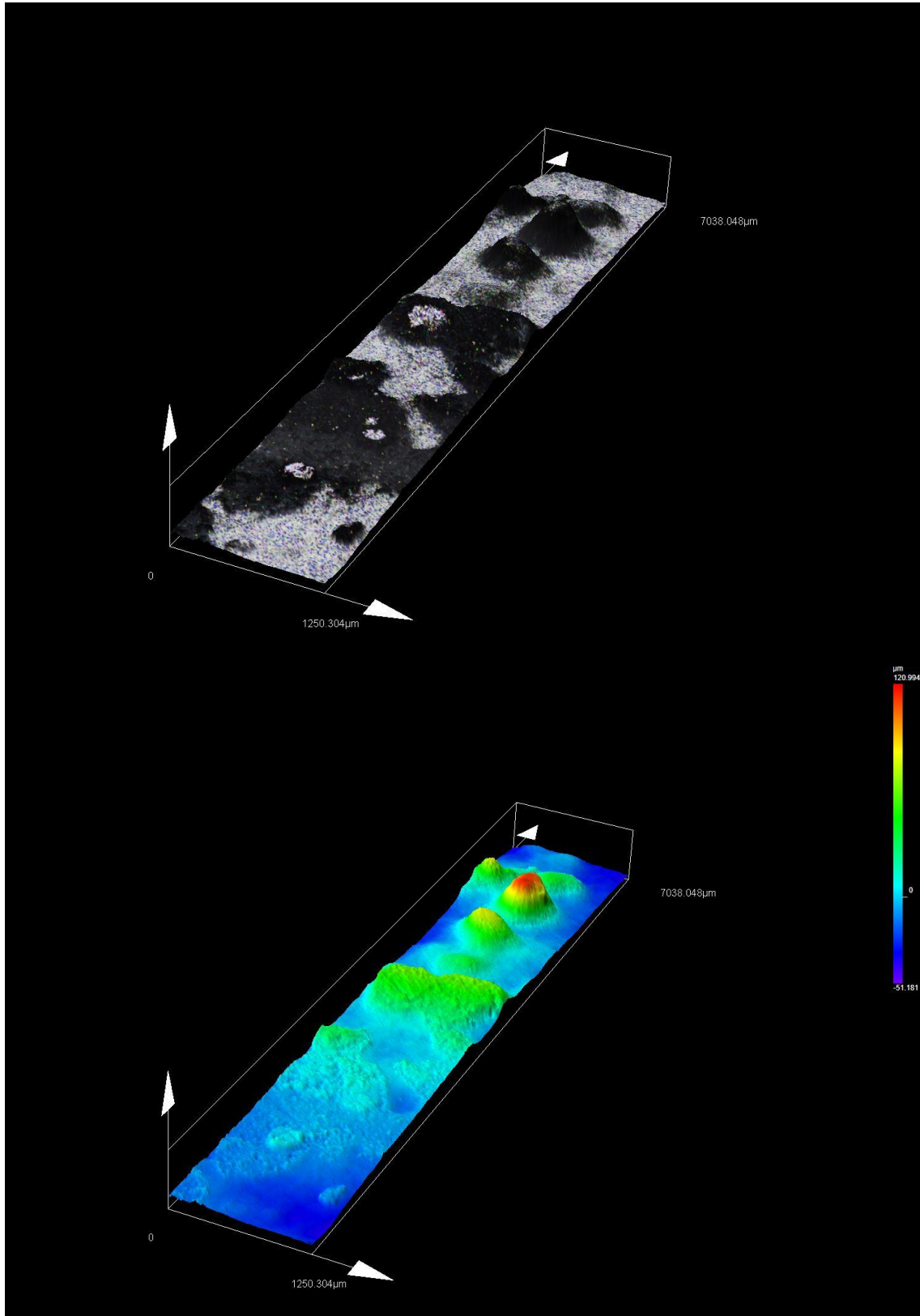
TD2 – Viton CP 05 + 5 hm. % Mg (1000 cyklů)

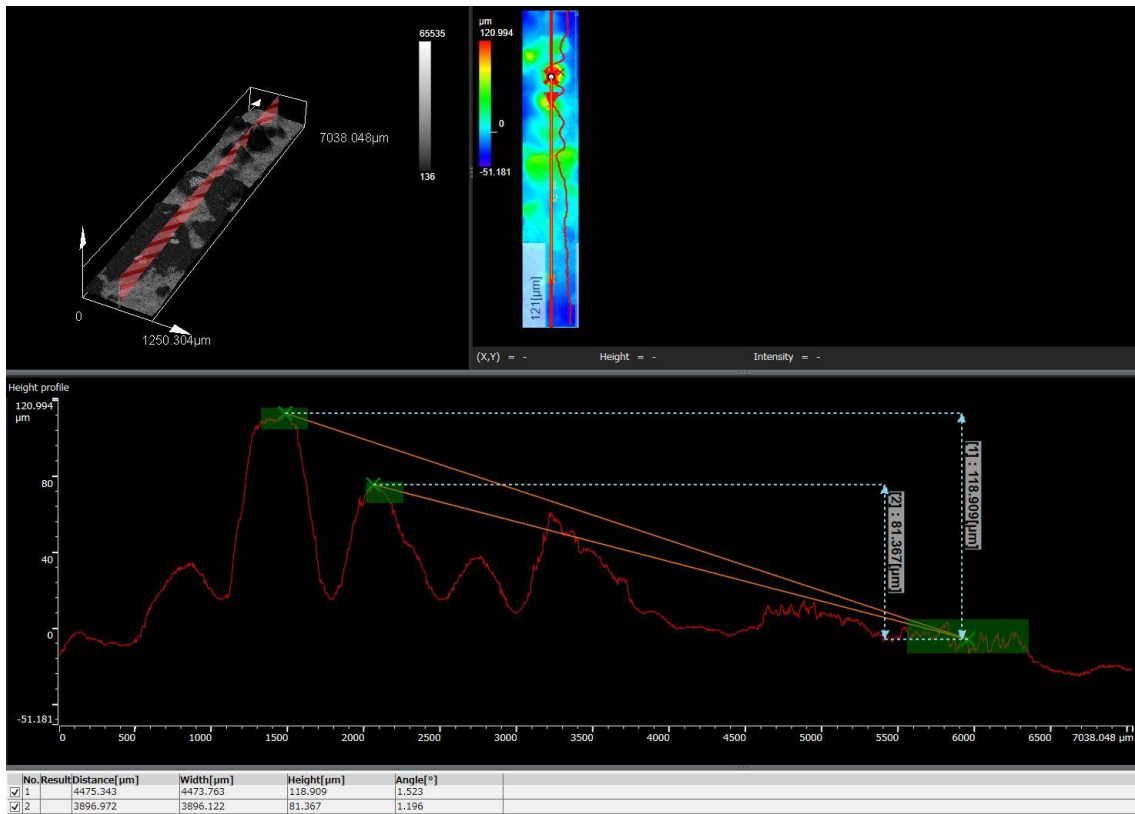
Pozice 1





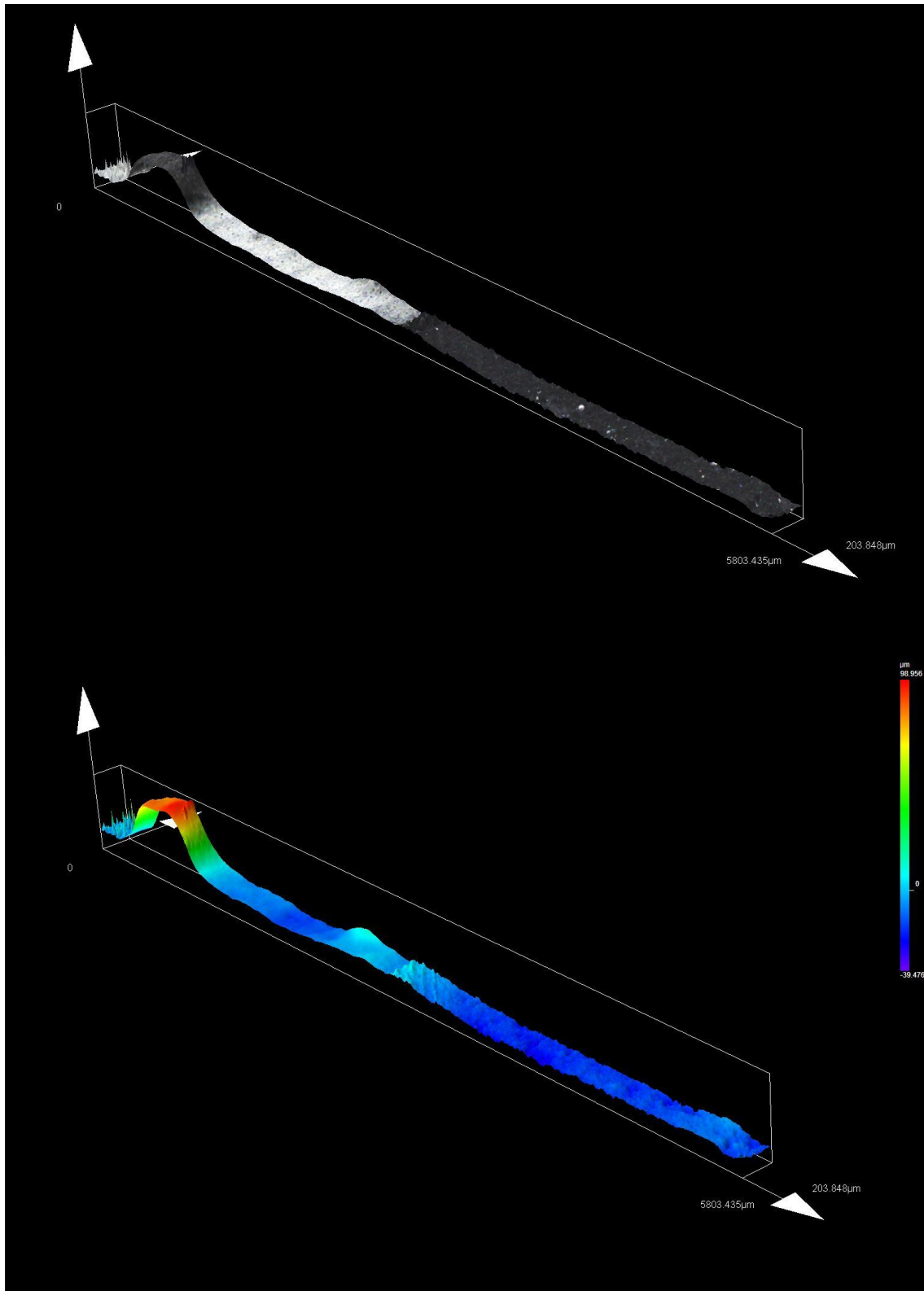
Pozice 2

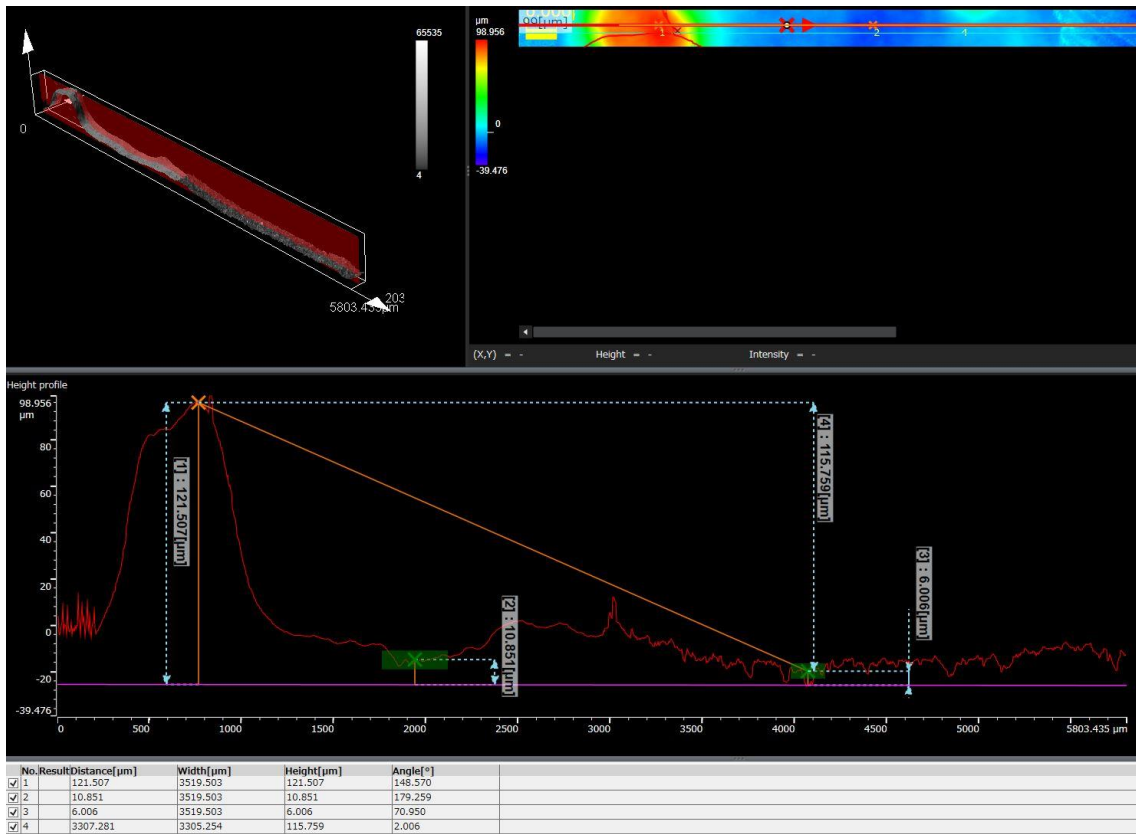




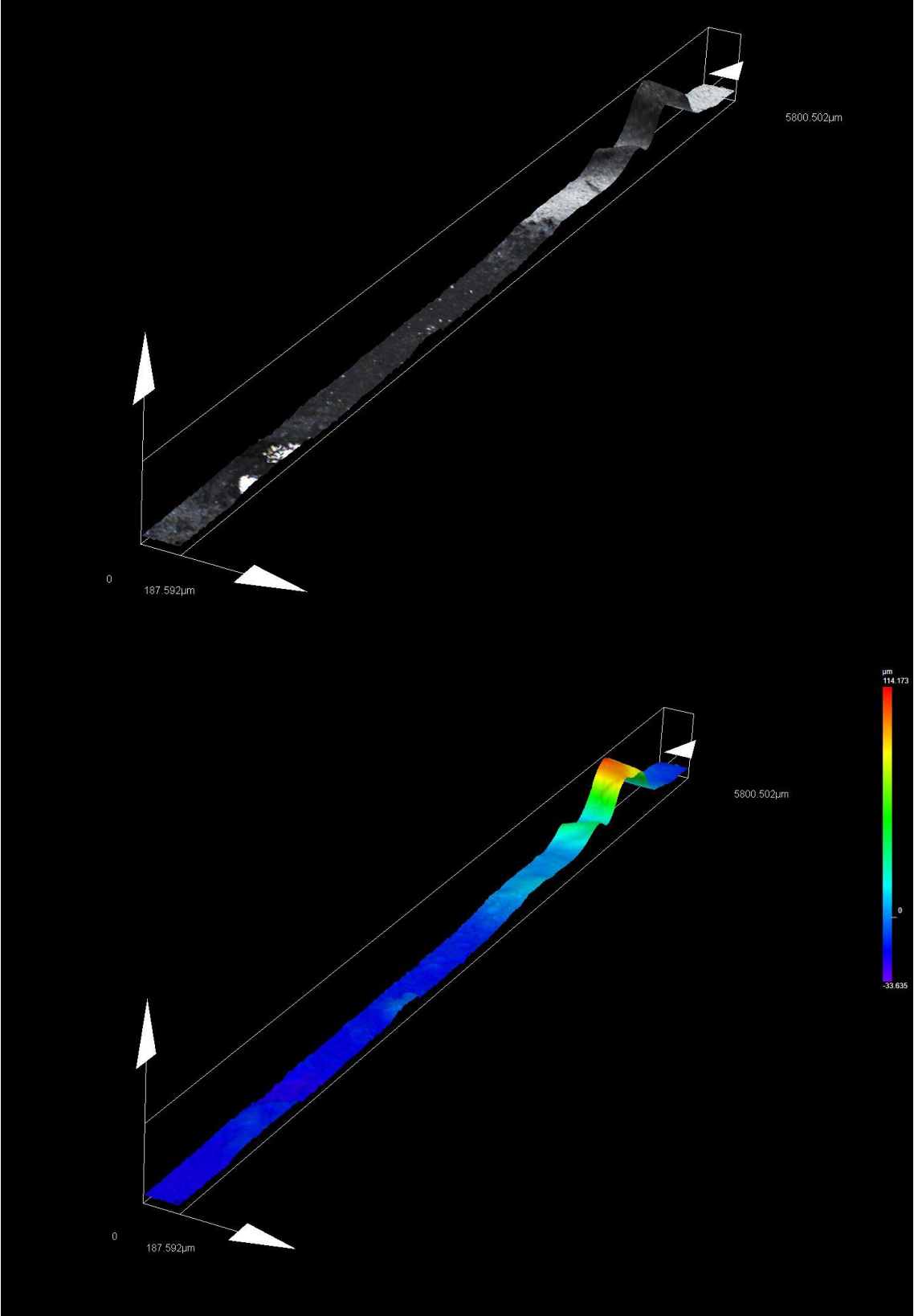
TD3 – Viton CP 05 + 5 hm. % Mg (7000 cyklů)

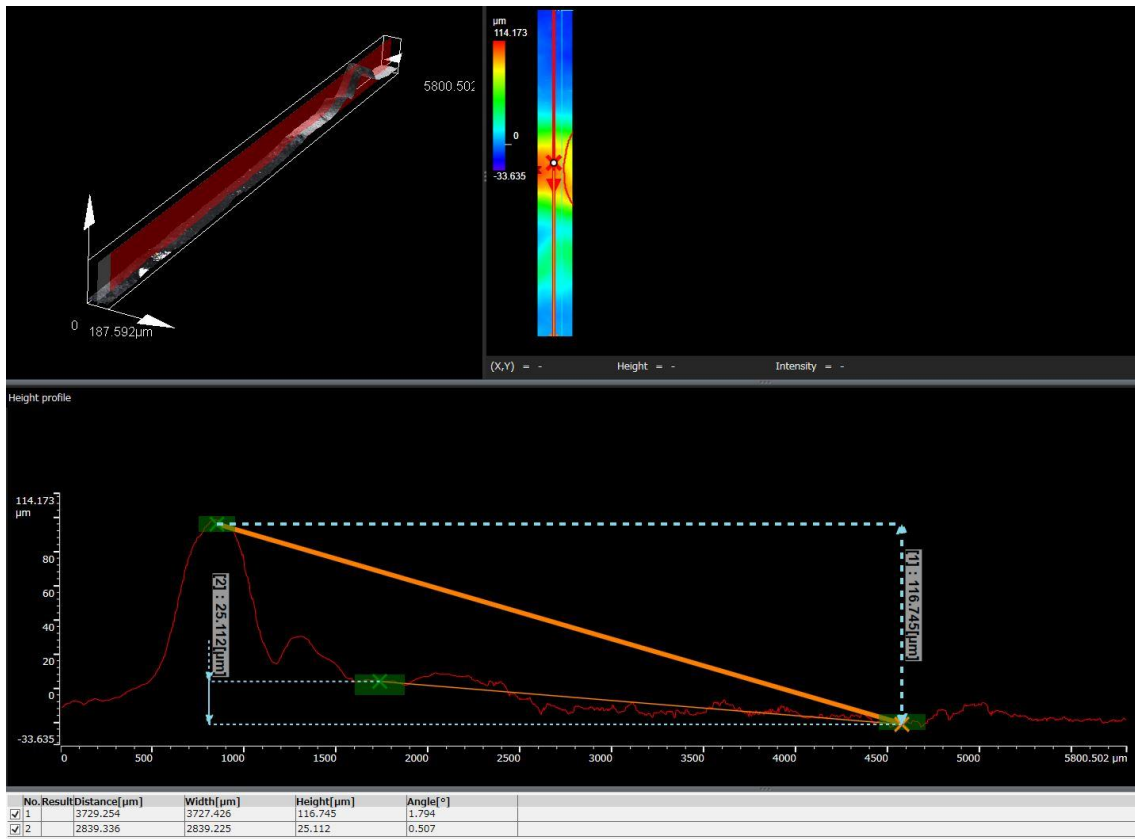
Pozice 1





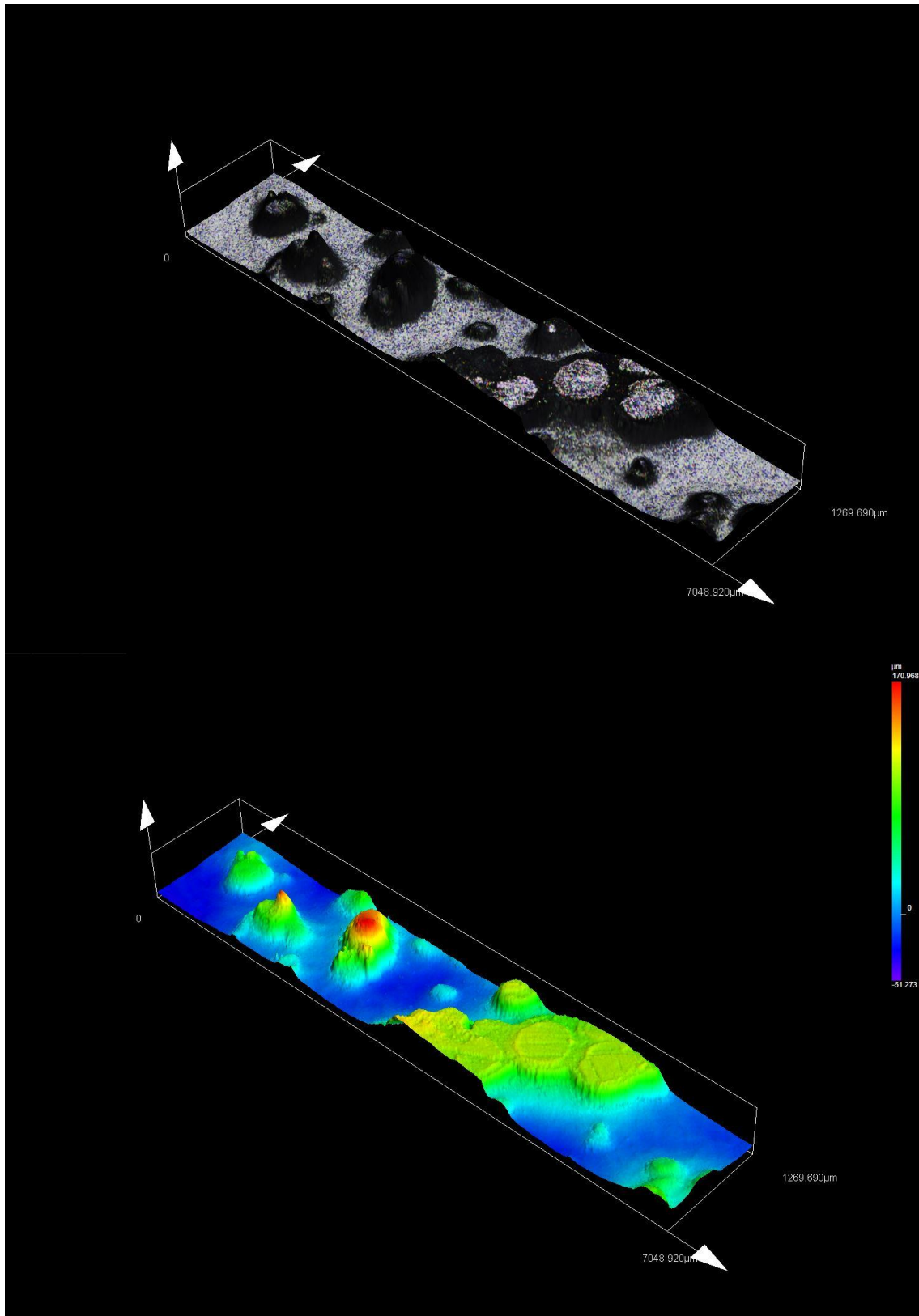
Pozice 2

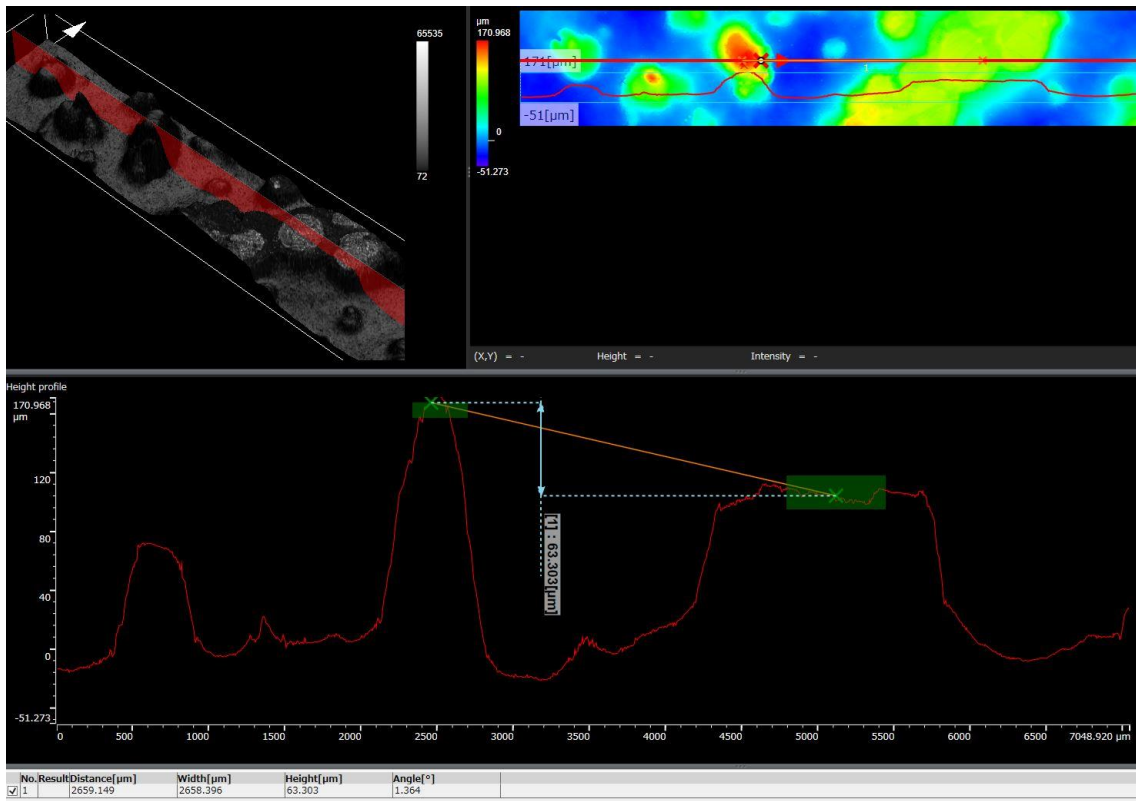




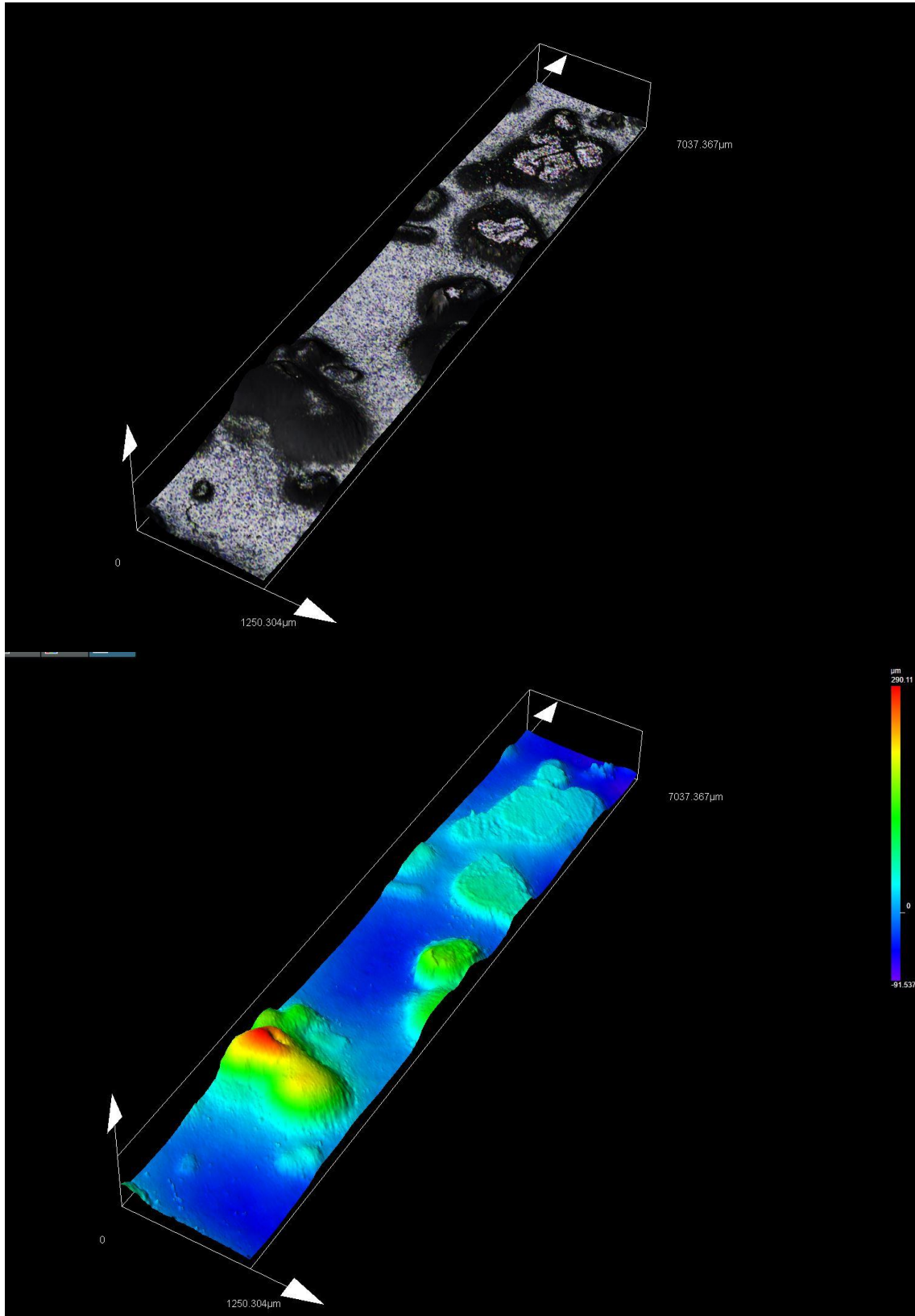
TE2 - Viton CP 05 + 10 hm. % Mg

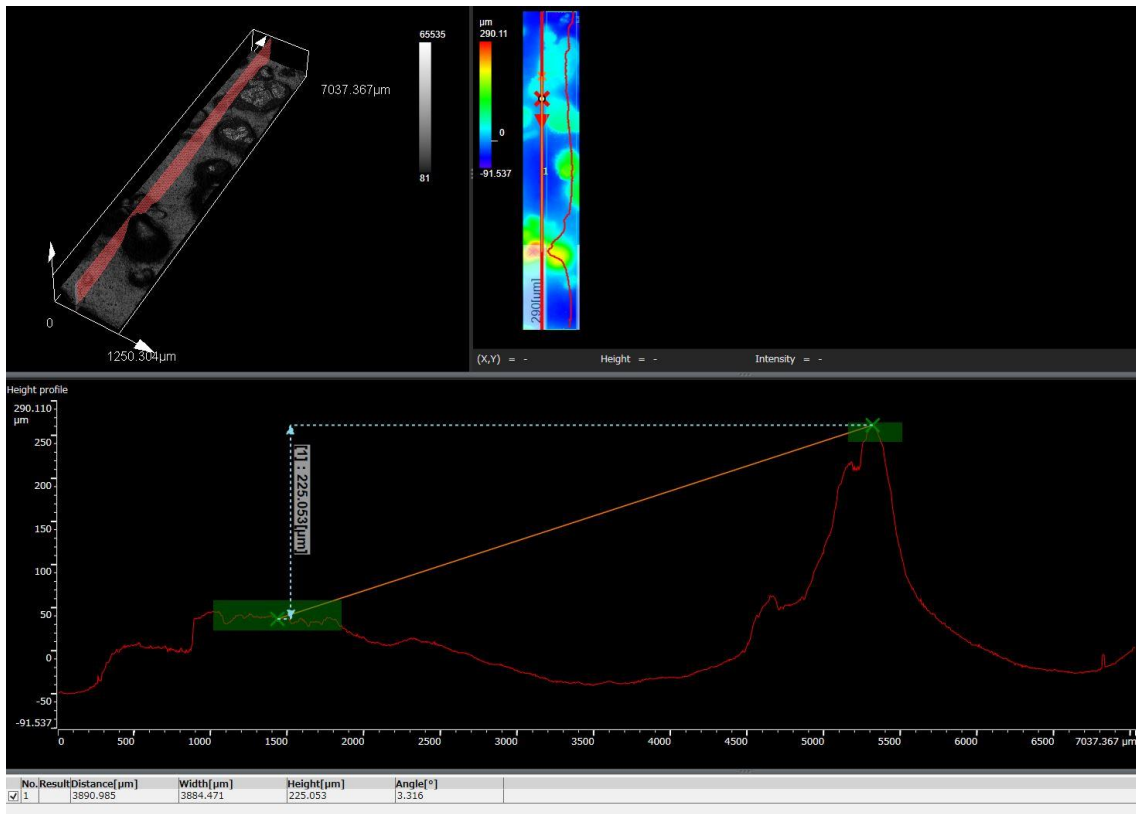
Pozice 1





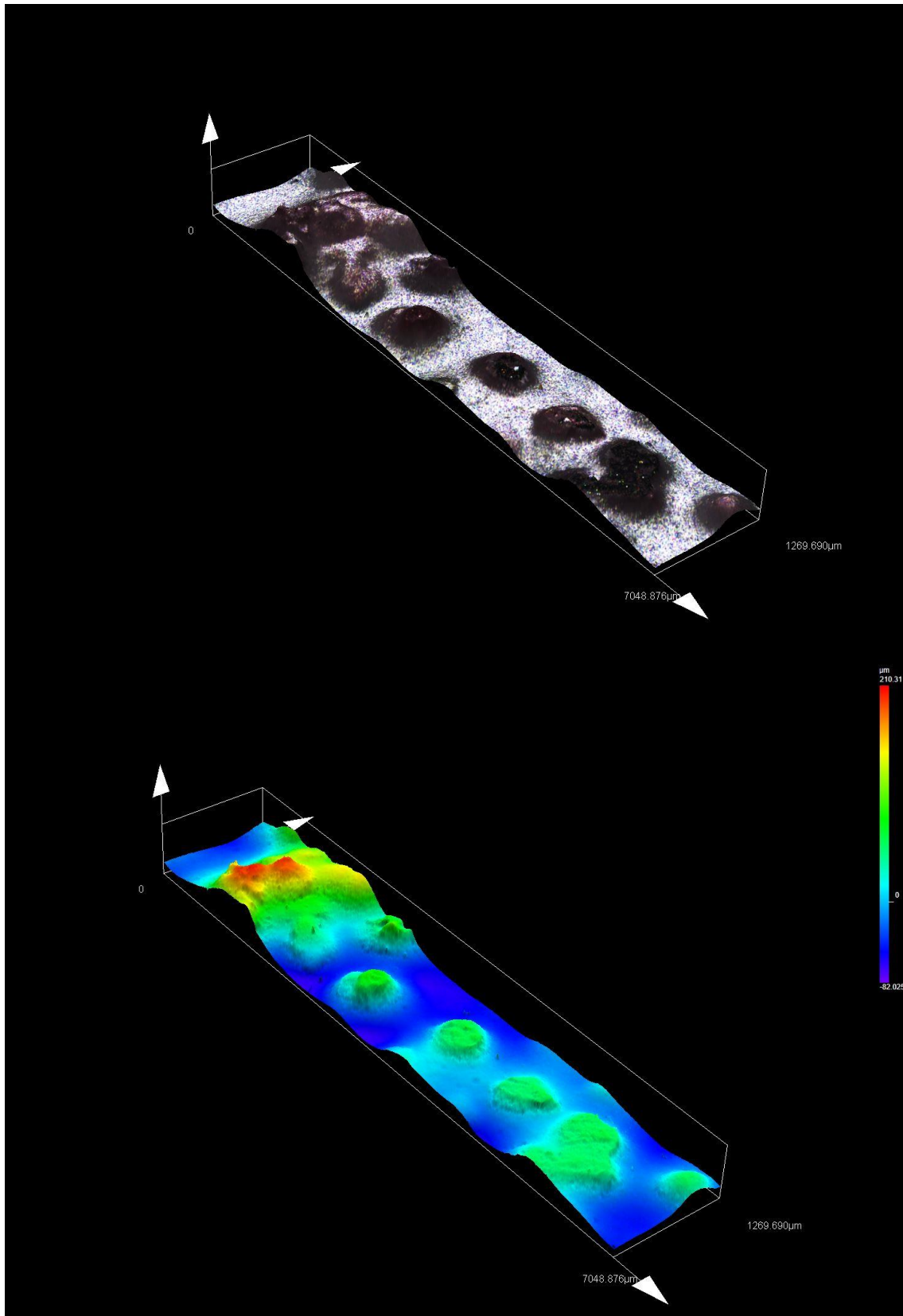
Pozice 2

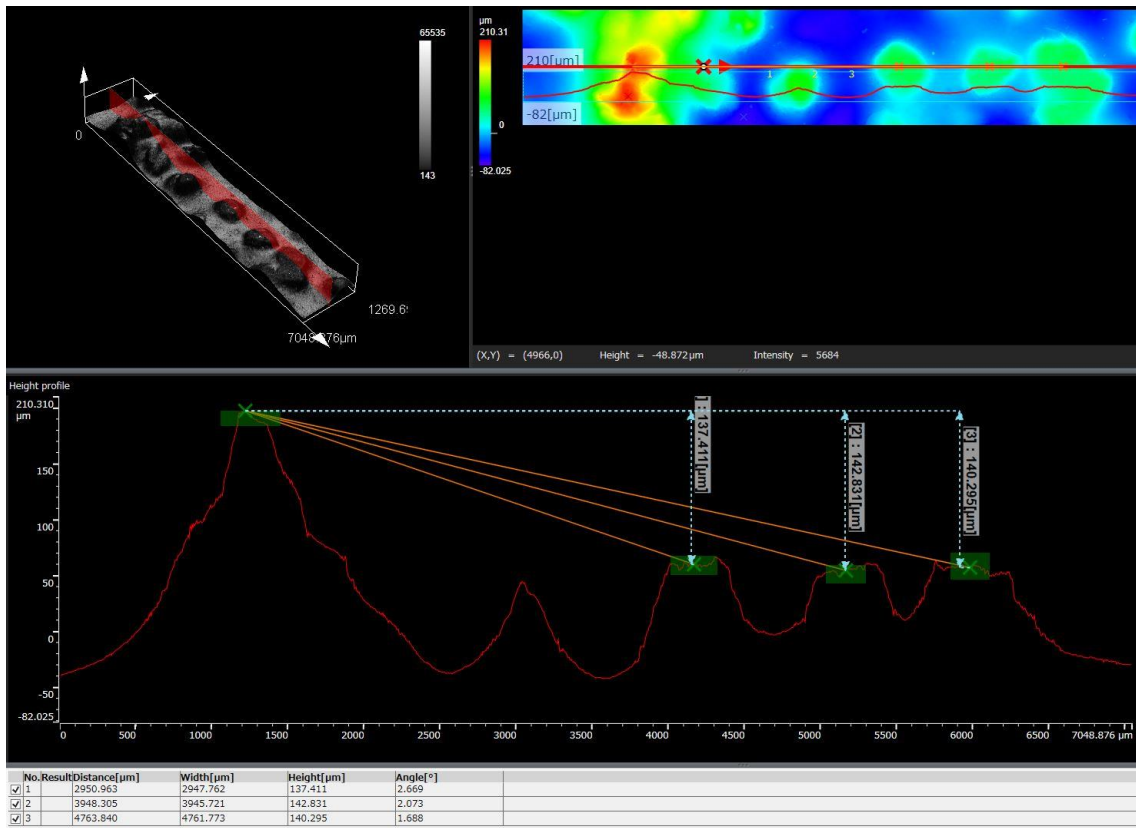




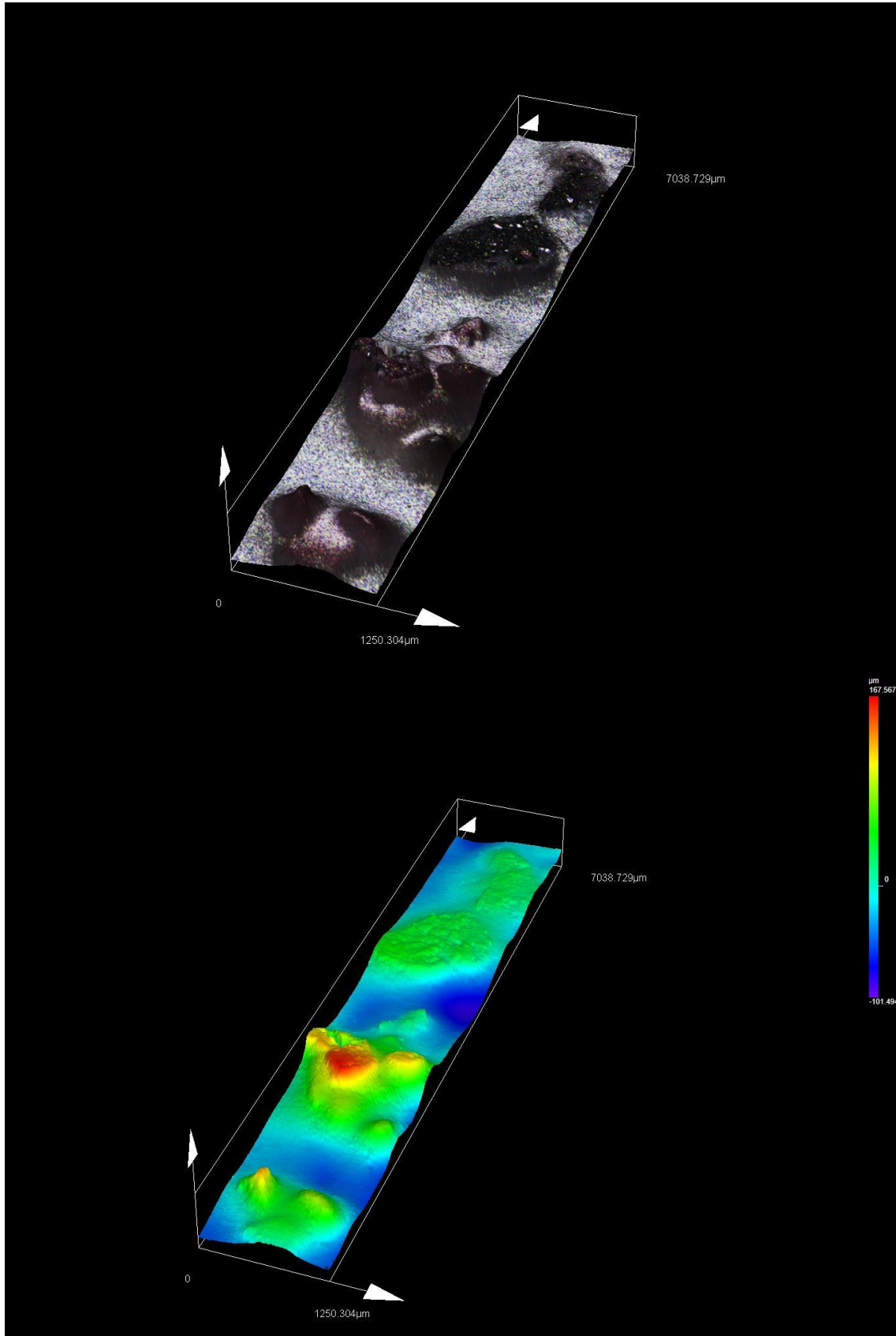
TF2 - Viton CP 05 + 5 hm. % korund

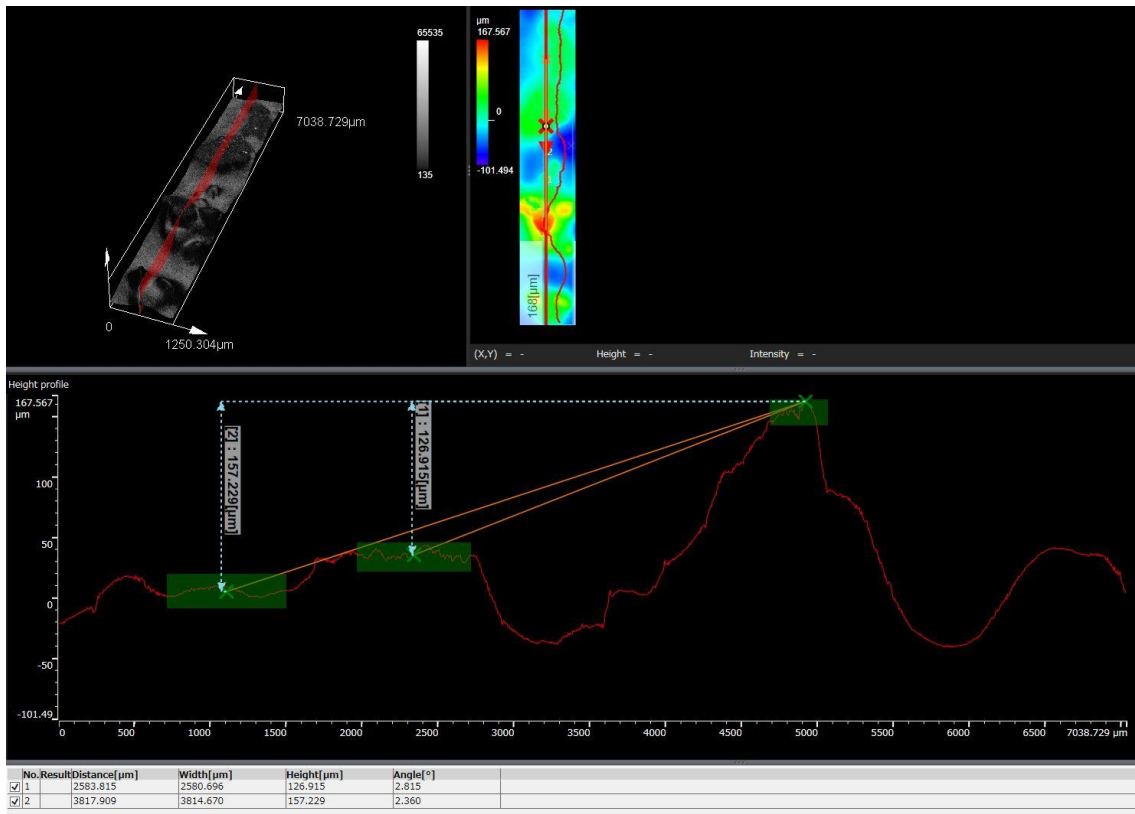
Poloha 1





Pozice 2





Příloha I – Technické listy

Hempadur Multi-strength 45753

Údajový list HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753



Nízké až střední teploty 45753: BASE (BÁZE) 45755 : CURING AGENT (TUŽIDLO) 98750

Popis:	HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751/45753 je dvousložková, samozákladující, vysoce nanášivá, polyamid/aminem vytvrzující epoxidová nátěrová hmota, která vytvrzuje do korozivzdorného a abrazi odolného nátěru. Je aplikovatelná standardním vysocevýkonným bezvzduchovým aplikačním zařízením.
Doporučené použití:	Jako vysoce nanášivý nátěr na povrchy vystavené abrazi, určené pro těžké korozní podmínky - např. rampy, trupy lodí a nákladní prostory lodí. Jako nátěr na balastní nádrže určené pro zvláštní účely jako je např. přeprava teplých chemických nákladů a všude tam, kde je požadován "čistý" epoxidový nátěr. Jako vrchní nátěr tam, kde vzhled konečného nátěru není tak důležitý. HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751 je určen pro teplé klimatické podmínky. HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753 je určen pro chladné klimatické podmínky - viz. Aplikační podmínky na druhé straně.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 140°C/284°F Ve vodě (bez teplotního gradientu): 50°C/122°F Ostatní kapaliny: Kontaktujte HEMPEL
Certifikáty / Schválení:	Schváleno společností Lloyd's Register of Shipping jako protikorozní nátěrová hmota. HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753 Testováno institutem Teknologisk Institut AS, Norsko, a schváleno pro vnitřní použití na potrubí vodních elektráren v souladu s předpisem NS 5417. Společností Lloyd's Register uznán jako nátěr odolný abrazi ledem. Vyhovuje směrnici EU 2004/42/EC: podkategorie j.
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.
FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:	
Číslo odstínů/odstíny:	12340 / Šedá
Konečný vzhled:	Polo-lesklý
Objem sušiny, %:	79 ± 1
Teoretická vydatnost:	4 m ² /l [160.4 sq.ft./US gallon] - 200 µm/8 mils
Bod vzplanutí:	27 °C [80.6 °F]
Specifická hmotnost:	1.6 kg/litr [13.2 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	2 hod. 20°C
Doba proschnutí:	4 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	14 den/dny 10°C/50°F
Obsah VOC:	233 g/l [1.9 lbs/US gallon]
	<i>Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.</i>
APLIKAČNÍ DETAILS:	
Verze, míchané produkty:	45753
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 45755 : CURING AGENT (TUŽIDLO) 98750 3 : 1 objemově Bezvzduchové stříkání
Metoda aplikace:	08450 (5%) (Prostudujte samostatné APLIKAČNÍ INSTRUKCE)
Ředidlo (max. objem):	1 hod. 20°C
Doba zpracovatelnosti:	0.021 - 0.023 "
Velikost ústí trysky:	250 bar [3625 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Tlak na trysce	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Čistění náradí:	200 µm [8 mils] viz. POZNÁMKY na druhé straně
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	250 µm [10 mils]
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	
Přetírací interval, min:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Přetírací interval, max:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Bezpečnost:	Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznámte se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

Údajový list

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753



PŘÍPRAVA POVRCHU:

Nová ocel: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Abrasivní otryskání na minimálně Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3, N9a až N10, nejlépe BN9a až BN10, Keane-Tator komparátor, 2,0 G / S nebo ISO komparátor, Medium (G).

Opravy a údržba: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Odstraňte veškerou korozi a uvolněný materiál abrasivním otryskáním nebo mechanickým očištěním. Okraje upravte do ztracena na zdravý a netknutý povrch. Po mokřím abrasivním otryskání opláchněte povrch čistou vodou a nechte oschnout. Opravte nátěr na holých místech produktem: stanovený nátěr HEMPADUR

APLIKAČNÍ PODMÍNKY:

Použijte pouze tehdy, může-li aplikace a vytvrzování probíhat při teplotách mezi: -10°C/14°F - 20°C. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být nad: 15°C. Nanášejte pouze na čistý a suchý povrch o teplotě nad rosným bodem, aby bylo zabráněno kondenzaci. V uzavřených prostorech zajistěte během aplikace a zasychání přiměřenou ventilaci. Vytvrzování vyžaduje relativní vlhkost: max. 85%.

PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace.

NÁSLEDNÝ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace. Doporučené kombinace jsou: HEMPADUR nebo HEMPATANE

Poznámky

VOC - Nařízení EU 2004/42/EC:

Produkt	Jak je dodán.	5 % obj. ředění	Limit fáze II, 2010
4575312340	233 q/l	264 q/l	500 q/l

Hodnoty VOC jednotlivých odstínů najdete v příslušném bezpečnostním listu.

Stabilita odstínů/odstínu:

Atmosférická / provozní teplota:

Po aplikaci má tendenci ke žloutnutí. Toto nebude mít žádný vliv na technické parametry. Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a při zvýšených teplotách větší náchylnost k mechanickému poškození a citlivost k působení chemikálií. Doporučujeme použít výsoce výkonné bezvzduchové stříkačičí zařízení s převodovým poměrem čerpadla 60:1 (přibližně) a teoretickým výkonem min. 12 litrů za minutu.

Aplikační zařízení:

Tloušťka nátěrového filmu / ředění:

V závislosti na účelu a oblasti použití může být specifikována jiná tloušťka nátěrového filmu než je uvedena. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba zasychání a interval mezi nátěry. Běžný rozsah tlouštěk suchého nátěrového filmu je: 150-250 µm/6-10 mils
Ředění: Běžně se neředí.

Curing agent (Tužidlo):

Tužidlo 98750 je zakalené a může během skladování ztmavnout. Tyto změny nemají vliv na ochranné vlastnosti systému, avšak může to ovlivnit odstín smíchaného výrobku.

Přetírání:

Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsnit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry. Po vystavení vlivům znečištěného prostředí, je nutné před nanášením dalšího nátěru očistit dokonale povrch, opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.

Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.

Prostředí	Atmospheric, severe					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	45 h	90 d	22.5 h	90 d	5 h	30 d
HEMPATEX	45 h	4% d	22.5 h	54 h	5 h	12 h
HEMPATHANE	54 h	27 d	27 h	13.5 d	6 h	72 d
Prostředí	Ponor					
HEMPADUR	54 h	90 d	27 h	90 d	6 h	30 d

NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny

Poznámka k přetírání:

Nátěr musí být pečlivě zkontrolován a veškeré nečistoty a mastnoty odstraněny vhodnou čistící metodou.

Poznámka:

Dlouhý maximální přetírací interval pro nátěry typu HEMPADUR bude zkrácen, pokud bude před přetřením nátěr dlouhodobě vystaven přímému slunečnímu záření. Pokud je tento přetírací interval překročen, je nezbytné provést zdrsnění povrchu pro zajištění přilnavosti mezi nátěry.

VYDAL:

HEMPEL A/S

4575312340

Tento Údajový list výrobku nahrazuje ty vydané dříve.

Vysvětlení, definice a rozsah - viz. dokument "Vysvětlující poznámky k údajovému listům výrobků", který je dostupný na www.hempel.cz. Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto údajovém listu vycházejí ze zkušeností získaných za řízených nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, kompletnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoli zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se VŠEOBECNÝMI PODMÍNKAMI PRO PRODEJ, DODÁVKY A SLUŽBY firmy Hempel, není-li písemně výslovně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce není v žádném rozsahu, nad rámec zde uvedeného, odpovědný za dosažené výsledky, škody, přímá či následná poškození vyplývající z použití výše doporučeného, uvedeného na zadní straně listu či jinde. Výrobní údaje podléhají změnám bez upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od vydání.

Datum revize: Červenec 2016

Strana: 2/2

Hempadur Multi-strength GF 35870

Údajový list

HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870



35870 : BASE (BÁZE) 35879 : CURING AGENT (TUŽIDLO) 98870

Popis:	HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870 je aminovým aduktem vytvrzující, epoxidová nátěrová hmota vyztužená skleněnými vločkami. Nátěr je tvrdý, odolný úderu a abrazi. Dobrá odolnost mořské vodě, minerálním olejům, alifatickým uhlovodíkům, políť benzínem a podobnými produkty. Vhodný pro použití v případě brzkého působení vody, protože vytvrzování bude pokračovat i pod vodou.
Doporučené použití:	Jako samozákladující, vysoce nanášivý nátěr určený především pro plochy vystavené abrazi a/nebo pro silné korozní prostředí např. postřikové zóny, přístavní pilře, pracovní paluby. Muže být použit jako vnitřní nátěr skladovacích nádrží na ropu a topný olej.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 140°C/284°F Ve vodě (bez teplotního gradientu): 60°C/140°F Maximální nejvyšší teplota ve vodě je 80°C.
Certifikáty / Schválení:	Společností Lloyds Register uznán jako nátěr odolný abrazi ledem. Testováno na nepřítomnost znečišťujících látek pro náklady obilí u Newcastle Occupational Health & Hygiene, Velká Británie.
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.
FYZIKALNÍ ÚDAJE:	
Číslo odstínů/odstíny:	19990 / Černá.
Konečný vzhled:	Lesklý
Objem sušiny, %:	87 ± 1
Teoretická vydatnost:	2,5 m ² /l [100,2 sq.ft./US gallon] - 350 μm/14 mils
Bod vzplanutí:	35 °C [95 °F]
Specifická hmotnost:	1,3 kg/litr [11,1 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	4 přibližně hodin(y) 20°C
Suchý na dotek:	6 přibližně hodin(y) 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C
Obsah VOC:	188 g/l [1,6 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	2 roky pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby.

Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.

APLIKAČNÍ DETAILY:

Verze, míchané produkty:	35870
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 35879 : CURING AGENT (TUŽIDLO) 98870 3 : 1 objemově
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání
Redidlo (max. objem):	08450 (5%)
Doba zpracovatelnosti:	1 hod. 20°C
Velikost ústí trysky:	0,023 - 0,027 " Reverzibilní tryska
Tlak na trysce	250 bar [3625 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Čištění náradí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99810
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	350 μm [14 mils]
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	400 μm [16 mils]
Přetírací interval, min:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Přetírací interval, max:	viz. POZNÁMKY na druhé straně

Bezpečnost: Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznamte se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

Údajový list

HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870



PŘÍPRAVA POVRCHU:	Nová ocel: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Abrazivní otryskání téměř na úroveň bílé slitiny na Sa 2½ s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3, BN10, Keane-Tator komparátor 3,0 G/S nebo ISO komparátor, Rough Medium (G). Po otryskání povrch pečlivě očistěte od zbytků abraziva a prachu. Údržba: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Odstraňte veškerou korozi a uvolněný materiál mokřím nebo suchým abrazivním otryskáním nebo mechanickým očištěním. Okraje upravte do ztracena na zdravý a netknutý povrch. Po mokřím abrazivním otryskání opláchněte povrch čistou vodou a nechte oschnout. Jakmile bude povrch na pohled suchý, opravte nátěr na holých místech na plnou tloušťku nátěrového filmu.
APLIKAČNÍ PODMINKY:	Aplikujte pouze na čistý a suchý povrch při teplotě nad rosným bodem, aby nedocházelo ke kondenzaci. Lze aplikovat a je zajištěno vytvrzování při teplotách až do minimálně 5 °C. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být nad: 15°C. Nejlepších výsledků lze dosáhnout při: 20-30°C/68-86°F. V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí.
PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:	Žádný. Pokud je požadován mezioperační základní nátěr, použijte: HEMPADUR 15500.
NÁSLEDNÝ NÁTĚR:	Žádný nebo dle specifikace.
Poznámky	
Certifikáty / Schválení:	Uznání jako nátěr odolný abrazi ledem společností Lloyds Register se vztahuje nejen k výrobku, ale i k místu výroby - v současné době je certifikát platný pouze pro nátěrové hmoty vyrobené v následující výrobních závodech firmy Hempel: Hempel Paints Poland, Buk.
Stabilita odstínů/odstínu:	Světlé odstíny mají tendenci ke žloutnutí, pokud jsou vystaveny slunečnímu záření a tmavou, pokud jsou vystaveny vysoké teplotě.
Atmosférická / provozní teplota:	Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a při zvýšených teplotách větší náchylnost k mechanickému poškození a citlivost k působení chemikálií.
Aplikace:	Produkt lze ponořit po 4 hodinách počátečního vytvrzování při 20 °C. Vytvrzování bude pokračovat pod vodou. Předčasně ponoření může způsobit určitou změnu odstínu. Tím nejsou ovlivněny ochranné vlastnosti produktu.
Aplikační zařízení:	Standardní bezvzduchové vysoce nanášivé stříkací zařízení: Doporučený převodový poměr čerpadla: minimálně 45:1 Výkon čerpadla: 12 litry/min (teoreticky) Hadice stříkacího zařízení: max. 15 metrů, vnitřní průměr 3/8", max. 3 metry, vnitřní průměr 1/4" Pokud je nezbytné použít delší hadice stříkacího zařízení, je možné přidat až do: 50 metrů / 150 stop. Je třeba zajistit vysoký výkon čerpadla. Poměr je třeba zvýšit na:60:1. Větší velikosti stříkacích trysek vyžadují také čerpadlo s vyšším výkonem. Doporučujeme použít reverzní trysku. Je třeba vyjmout filtr vyrovnávací nádrže a horní filtr.
Tloušťka nátěrového filmu / ředění:	V závislosti na účelu a oblasti použití může být specifikována jiná tloušťka nátěrového filmu než je uvedena. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba zasychání a interval mezi nátěry. Běžný rozsah tlouštěk suchého nátěrového filmu je: 350-500 micron/14-20 mils
Přetírání:	Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsňit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry. Po vystavení vlivům znečištěného prostředí, je nutné před nanášením dalšího nátěru očistit dokonale povrch, opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.

Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.

Prostředí	Atmosférické, střední					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	15 h	150 d	6 h	60 d	3 h	30 d
HEMPATHANE	10 h	25 d	4 h	10 d	2 h	5 d
Prostředí	Ponor					
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d

NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny

Poznámka:
RYDAL:

HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870 Pouze pro profesionální použití.
HEMPEL A/S

3587019990

Tento Údajový list výrobku nahrazuje ty vydané dříve.

Vysvětlení, definice a rozsah - viz. dokument "Vysvětlující poznámky k údajovým listům výrobků", který je dostupný na www.hempel.cz. Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto údajovém listu vycházejí ze zkušeností získaných za řízených nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, kompletnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoliv zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se VŠEOBECNÝMI PODMINKAMI PRO PRODEJ, DODÁVKY A SLUŽBY firmy Hempel, není-li písemně výslovně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce není v žádném rozsahu, nad rámec zde uvedeného, odpovědný za dosažené výsledky, škody, přímá či následná poškození vyplývající z použití výše doporučeného, uvedeného na zadní straně listu či jinde. Výrobní údaje podléhají změnám bez upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od vydání.

Viton CP 05



CP 05

Technický list

Technical Data Sheet

Popis: Vrchní dvousložkový polyuretanový email.				Description: PD 53 is a two-component polyurethane enamel paint.					
Použití: Vrchní dvousložkový email do těžkého korozního prostředí. Má výbornou mechanickou a chemickou odolnost. Odolává ropným látkám, olejům a tukům, zvýšené vlhkosti, roztokům zředěných kyselin a louhů. Nejvýhodnější lze aplikovat stříkáním. Natírat a válečkovat se doporučují spíše jen menší plochy. Ocelové podklady je nutno opatřit vhodným základním nátěrem. Vhodné základní a mezivrstvé nátěry jsou např. ZG 11, ZG 13, ZG 16, ZG 17, ZG 18, ZG 19, PG 13 nebo KG 09, KG 13, KG 15.				Usage: Finishing coat in severe corrosive atmospheric environment. Very high mechanical and chemical resistance. It is resistant against petroleum substances, oils and grease, increased humidity, dilute acid and alkali solutions. For the highest performance use airless spraying. For small areas use a brush or roller. On steel surfaces it is necessary to apply an appropriate priming coat. Appropriate priming and intermediate coats: ZG 11, ZG 13, ZG 16, ZG 17, ZG 18, ZG 19, PG 13 nebo KG 09, KG 13, KG 15.					
Odstíny:				Colours:					
RAL	VIT	ostatní dle dohody		RAL	VIT	others by request			
Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)				Specific gravity: (ČSN EN ISO 2811-1)					
barva	1,23 g/cm ³	tužidlo	1,02 g/cm ³	paint	1,23 g/cm ³	hardener	1,02 g/cm ³		
ředidlo	0,88 g/cm ³	směs*	1,21 g/cm ³	thinner	0,88 g/cm ³	mixture*	1,21 g/cm ³		
* natučeno v uvedeném poměru a naředěno na výtokovou dobu 60s				* indicated mixing ratio, diluted - outflow time: 60s					
Sušina: (ČSN EN ISO 3251 a 23811)				Solids: (ČSN EN ISO 3251 a 23811)					
	barva	tužidlo	směs	směs + ředidlo*		paint	hardener	mixture	mixture + thinner*
hmotnostní	62%	58%	62%	61%	by weight	62%	58%	62%	61%
objemová	47%	51%	48%	47%	by volume	47%	51%	48%	47%
* natučeno v uvedeném poměru a naředěno na výtokovou dobu 60s				* indicated mixing ratio, diluted - outflow time: 60s					
Poměr tužení:				Mixing ratio:					
hmotnostně	10	:	1	tužidlem PH 93	by weight	10	:	1	hardener PH 93
objemově	8	:	1	tužidlem PH 93	by volume	8	:	1	hardener PH 93
Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)				Theoretical spreading rate: (ČSN EN ISO 23811)					
natučeno a naředěno na výtokovou dobu 60s				mixed and diluted - outflow time: 60s					
při 40 µm DFT	9,6 m ² /kg	11,8 m ² /litru	104 g/m ²	40 µm DFT	9,6 m ² /kg	11,8 m ² /litru	104 g/m ²		
při 80 µm DFT	4,8 m ² /kg	5,9 m ² /litru	209 g/m ²	80 µm DFT	4,8 m ² /kg	5,9 m ² /litru	209 g/m ²		
Na 40 µm DFT nutno aplikovat 85 µm naředěné, natužené barvy.				To reach 40 microns DFT apply 85 microns WFT (diluted, mixed)					
Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.				Practical spreading rate depends on application method and conditions, shape and roughness of the surface.					
Zasychání: (ČSN 673052)				Drying: (ČSN 673052)					
tloušťka 120 µm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, viskozita 60s	proti prachu	na dotek	na manipulaci	120 µm WFT, temperature: 23 ± 2°C, relative humidity: 50 ± 5%, viscosity: 60s	surface dry	to touch	to manipulation		
	stupeň 1	stupeň 3	stupeň 5		degree 1	degree 3	degree 5		
	25 - 35 minut	5 - 6 hodin	16 - 17 hodin		25 - 35 minutes	5 - 6 hours	16 - 17 hours		
Doba zasychání a přetratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu.				Drying and recoatability time strongly depend on wet film thickness, temperature, humidity, ventilation and paint colour.					

VITON s.r.o.
Třída Čs. armády 167
391 81 Veselí nad Lužnicí
Czech Republic



mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
fax: +42(0) 381 582 195
objednavky@viton.cz www.viton.cz



CP 05

Technický list

Technical Data Sheet

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

teplota $23 \pm 2^\circ\text{C}$, relativní vzd. vlhkost $50 \pm 5\%$, viskozita 60s	3 hodin
----------------------------------------------------------------------------------------	---------

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při teplotách mezi 30-40°C může být až poloviční, naopak při teplotách 5-10°C i několikrát delší.

Odstín:	Stupeň lesku:	Kryvost:
viskozita 60s	ČSN ISO 2813	ČSN EN ISO 2814
RAL 9016	52 GU při 60°	87% při 120 μm WFT
RAL 1021	49 GU při 60°	75% při 120 μm WFT
RAL 3020	38 GU při 60°	68% při 120 μm WFT
RAL 5010	44 GU při 60°	96% při 120 μm WFT
RAL 9005	47 GU při 60°	98% při 120 μm WFT

Dodavatelská viskozita:

Thixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless výtoková doba 60s	vzduchové stříkání výtoková doba 40s	štetec/váleček
ředidlo	PT 03	PT 03	PT 03
hmotnostně	1%	dle potřeby	0%
objemově	1%		0%

Stévkavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota $23 \pm 2^\circ\text{C}$, relativní vzd. vlhkost $50 \pm 5\%$, viskozita 60s	
natuženo a naředěno na viskozitu 60s	nestěká 250 μm WFT

Mřížková zkouška: (ČSN EN ISO 2409)

	0000	RAL 9016	RAL 1021	RAL 3020	RAL 5010	RAL 9005
st.	0	0	0	0	0	0

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod $+5^\circ\text{C}$. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, masť, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4.

Ocelové povrchy: Abrasivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2% dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1. Poté naneste doporučený základní nátěr v předepsané tloušťce.

Pot life: (ČSN EN ISO 9514)

temperature: $23 \pm 2^\circ\text{C}$, relative humidity: $50 \pm 5\%$, viscosity: 60s	3 hours
------------------------------------------------------------------------------------------	---------

Pot life strongly depends on the paint temperature. At temperatures of 30-40°C it can be half, at temperatures of 5-10°C it can be several times longer.

Colour:	Gloss:	Opacity:
viskozita 60s	ČSN ISO 2813	ČSN EN ISO 2814
RAL 9016	52 GU 60°	87% 120 μm WFT
RAL 1021	49 GU 60°	75% 120 μm WFT
RAL 3020	38 GU 60°	68% 120 μm WFT
RAL 5010	44 GU 60°	96% 120 μm WFT
RAL 9005	47 GU 60°	98% 120 μm WFT

Supply viscosity:

Thixotropic liquid unmeasurable by ISO outflow cup type viscometer.

Recommended thinning: (ČSN 673032)

	airless outflow time 60s	air spraying outflow time 40s	brush/roller
thinner	PT 03	PT 03	PT 03
by weight	1%	as needed	0%
by volume	1%		0%

Sagging: (ČSN EN ISO 16862)

temperature: $23 \pm 2^\circ\text{C}$, relative humidity: $50 \pm 5\%$, viscosity: 60s	
mixed and diluted - outflow time: 60s	no sagging 250 μm WFT

Cross-cut test: (ČSN EN ISO 2409)

	0000	RAL 9016	RAL 1021	RAL 3020	RAL 5010	RAL 9005
deg.	0	0	0	0	0	0

Application conditions:

The surface must be dry. The air, surface and paint temperature cannot decrease below $+5^\circ\text{C}$ during application and drying. Relative humidity cannot exceed 80%. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point.

Surface preparation:

Remove oil, grease, salt and other contamination from the surface with a suitable detergent according to ČSN EN ISO 12944-4.

Steel surfaces: Abrasive blast-cleaning to Sa 2%, alternatively manual or mechanical cleaning to min. St 3 corresponding to ČSN EN ISO 8501-1. Then apply an appropriate priming coat in the indicated film thickness.



CP 05

Technický list

Technical Data Sheet

Pozinkované povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu abrazivního ometení (sweeping) např. křemičitým pískem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsňte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem. Zároveň pozinkované povrchy se doporučují nejprve „poprášit“ hodně naředěnou barvou.

Hliníkové povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu ometení (sweeping) nekovovým abrazivem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsňte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem.

Povrchy již opatřené nátěrem: Vhodným čisticím prostředkem odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Opravte poruchy nátěru doporučenou základní barvou. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot.

Způsoby nanášení:

Vysokotlakým stříkáním (airless), vzduchovým stříkáním nebo štětcem/válečkem. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.011" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Galvanized surfaces: For reaching the required roughness use the sweeping method, e.g. using silica sand, alternatively mechanical sanding. At least clean the surface with a suitable detergent. It is recommended to apply a diluted extra first coat on hot galvanized surfaces.

Aluminium surfaces: For reaching the required roughness use the sweeping method by a non-metallic abrasive, alternatively mechanical sanding. At least clean the surface with suitable detergent.

Previously painted surfaces: Remove oil, grease, salt and other contamination from the surface with a suitable detergent, sanding of the surface recommended. Repair all damage to the coating with an anticorrosive primer. Observe the compatibility of preceding and subsequent coats.

Application method:

By airless spraying, spraying or brush/roller. For airless spraying use the nozzle orifice of Ø 0.011" - 0.021", nozzle pressure: 120 - 180 bar, adjust the angle of application to the shape of the surface. For spraying use the nozzle orifice of 1.5 - 2 mm, nozzle pressure: 3 - 4 bar. For application by brush/roller select appropriate equipment according to the paint type and viscosity.



CP 05

Technický list

Technical Data Sheet

Skladovatelnost:

48 měsíců v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C

Balení:

0,8 kg 3 kg 10 kg 25 kg 250 kg 1000 kg

Balení báze 0100:

0,8 kg 3 kg 10 kg 25 kg 250 kg 1000 kg

Balení báze 0000:

0,7 kg 2,5 kg 8 kg 20 kg 250 kg 1000 kg

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu

WFT - tloušťka mokrého filmu

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely.

Shelf line:

48 months in the original unopened packaging at temperatures between +5°C and +25°C

Packaging:

0,8 kg 3 kg 10 kg 25 kg 250 kg 1000 kg

Packaging (tinting bases) 0100:

0,8 kg 3 kg 10 kg 25 kg 250 kg 1000 kg

Packaging (tinting bases) 0000:

0,7 kg 2,5 kg 8 kg 20 kg 250 kg 1000 kg

Notes:

DFT - dry film thickness

WFT - wet film thickness

All information given in this technical data sheet are based on our best knowledge, laboratory test results and practical experience to the date specified below. According to the fact that the conditions of the product use are out of our control, we can only guarantee the product quality itself. We reserve the right to change above specified information without prior notice. Always request the actual version of the product data sheet. As a producer we cannot be responsible for damage arising from the use of the products without following above recommended instructions or for improper purposes.

Viton ZG 13



ZG 13

Technický list

Popis:

Základní epoxidová antikorozní barva

Použití:

Rychleschnoucí základní dvousložková barva do těžkého korozivního prostředí. Vhodná pro nátěry ocelových konstrukcí mostů, vodních děl, stáží, mlékáren, prádelen, konzerváren, obytných kontejnerů, dopravníků, výrobních linek, strojů a zařízení, nádrží, van, podzemních zásobníků, potrubí a minerálních podkladů. Má výbornou přilnavost, antikorozní, chemickou a mechanickou odolnost. Odolává trvalému ponoru, ropným látkám, olejům, tukům, alkoholu, čistícím prostředkům, roztokům zředěných kyselin a zásad. Aplikuje se vysokotlakým airless nebo vzduchovým stříkáním, štetcem, válečkem. Následně vrchní barvy PE 33, PE 73, PE 84, ZE 53, KD 53, KD 54 lze stříkat již po 30 minutách. Pro dosažení vyšší tvrdosti, rychlejšího proschnutí a hladšího povrchu nebo při nanášení štetcem/válečkem doporučujeme aplikovat vrchní barvu po 16 hodinách.

Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

Prüfbericht PB300/107/12, DIN EN ISO 12944-6 - životnost H pro prostředí C4, Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH
Protokol o zkoušce odolnosti v hydraulickém oleji při 50°C, SYNPO a.s.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky minerálních podkladů a zdíva, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

Protokol T 280/0021-12, ČSN 73 2577 - odtrhová zkouška přidrženosti k podkladu, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-13, ČSN EN 1062-3 - rychlost pronikání vody v kapalně fázi, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-14, ČSN EN ISO 7783 - propustnost pro vodní páru, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-15, ČSN 73 2579 - zkouška mrazuvzdornosti, SYNPO a.s.

Osvědčení o státní registraci pro vývoz do Ruska, Běloruska a Kazachstánu.

Podklad:

Ocel, nový i starý zinek, hliník, nerez, minerální podklady

Odstíny:

RAL 7035, VIT 0100, VIT 0110, VIT 0840

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,47 g/cm³

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní 72 %

objemová 52 %

Poměr tužení:

hmotnostně 6 : 1 tužidlem ZH 93

objemově 4 : 1 tužidlem ZH 93

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neředěné barvy			
při 40 µm DFT	8,8 m ² /kg	12,9 m ² /litru	114,2 g/m ²
při 80 µm DFT	4,4 m ² /kg	6,4 m ² /litru	228,3 g/m ²

Na 40 µm DFT možno aplikovat 77 µm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

VITON s.r.o.
Třída Čs.armády 167
391 81 Veselí nad Lužnicí
Česká republika
Vydáno: 1.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
objednavky@vixon.cz
www.vixon.cz

Stránka 1 z 3



ZG 13

Technický list

Zasychání: (ČSN 673052)

120 µm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	proti prachu (stupeň 1)	na dotek (stupeň 3)	na manipulaci (stupeň 4)
	15 minut	90 minut	2 hodiny

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu. Plně zatěžovat a měřit lze nanesený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

4 hod., při teplotě 23 ± 2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při vysokých teplotách může být až poloviční, naopak při nízkých teplotách i několikrát delší.

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Mat, resp. 10 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless	štětec/váleček
ředidlo	ZT 03	ZT 03
hmotnostně	9 %	11 %
objemově	16 %	19 %

Stévkavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%	
natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	nestěká 250 µm WFT

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte vysoce účinný ekologický čisticí přípravek CL 07.

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 21 dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Nerezové povrchy: Proveďte ruční nebo strojní zdrsnění a povrch omyjte ekologickým čisticím přípravkem CL 07.

Pozinkované povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu abrazivního ometení (sweeping), např. křemičitým pískem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsněte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem. Zároveň pozinkované a metalizované povrchy se doporučují nejprve „poprášit“ hodně naředěnou barvou.

VITON s.r.o.
Třída Čs.armády 167
391 81 Veselí nad Lužnicí
Česká republika
Vydáno: 1.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
objednavky@viton.cz
www.viton.cz
Stránka 2 z 3



ZG 13

Technický list

Hliníkové povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu ometení (sweeping) nekovovým abrazivem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsňte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem.

Povrchy již opatřené nátěrem: V případě, že není znám typ starého nátěru, ověřte nejprve testem vzájemnou snášenlivost. Ředidlem nebo čisticím přípravkem CL 07 odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Na malé části aplikujte natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu. Pokud nedojde do 30 minut ke zkrabčení povrchu, nátěr poté zcela vytvrdne a je přílnavý, může být nátěrová hmota použita na renovaci. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot, pokud neprovádíte test snášenlivosti.

Minerální povrchy: Podklad je třeba zbavit nečistot, mastných skvrn, případně přebrousit nebo otryskat. Následně se odstraní prach zametením nebo odsátím. V případě vysoce namáhaných ploch je nutno předem vyzkoušet, jestli je povrchová pevnost minerálního podkladu dostatečná. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot v případě renovaci již natíraných povrchů nebo proveďte test vzájemné snášenlivosti.

Způsoby nanášení:

Stříkací pistole, štětec, váleček. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky O 0.011" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Skladování:

Výrodek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

Spotřebujte do:

48 měsíců ode dne výroby

Balení v kg:

0,6 ; 3 ; 12 ; 24

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu MS - střední sušina GU - jednotka lesku
WFT - tloušťka mokrého filmu HS - vysoká sušina KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.

VITON s.r.o.
Třída Čs.armády 167
391 81 Veselí nad Lužnicí
Česká republika
Vydáno: 1.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
objednavky@viton.cz
www.viton.cz

Stránka 3 z 3