

# SINEPOX S 2300 HB

Dvousložková epoxidová základní silnovrstvá antikorozní barva



**POUŽITÍ:** Dvousložková epoxidová základní barva s obsahem antikorozního pigmentu. Ke zhotovování základních nátěrů ocelových a jiných kovových povrchů. Barva vytváří vysoce přilnavou vrstvu s antikorozní ochranou povrchu. Nátěr lze po vytvrzení snadno brousit. Vynikající chemická a mechanická odolnost, výborná přilnavost. Velmi dobrá kryvost nátěru. Jednoduchá a snadná aplikace. Není určena k nátěrům ploch přicházejících do styku s potravinami, krmivy, pitnou vodou ani k nátěrům dětského nábytku a hraček. Lze použít také v exteriéru a interiérech jako základní nátěr pro vnitřní i vnější nátěrové systémy. Epoxidové nátěrové hmoty **SINEPOX S 2300 HB**, **SINEPOX S 2300** a **SINEPOX S 2321**, **SINEPOX S 2321 HB**, **SINEPUR U 2054** a **SINEPUR U 2054 HB** jsou určeny pro sestavování nátěrových systémů do korozního prostředí C4 a C5. Doporučujeme řídit se skladbou nátěrového systému dle ČSN EN ISO 12944-5.

## VLASTNOSTI:

**Usazování:** připouští se rozmíchatelný sediment

**Škraloupování:** bez škraloupu

**Vzhled:** kapalina v barvě použitého pigmentu

**Obsah sušiny:** < 72 %

**Hustota:** < 1,4 g/cm<sup>3</sup> podle použitého pigmentu

**VOC:** 409 g/l

**VOC natužená směs:** 401 g/l

**Tvrdidlo:** Složka B

**Ředidlo:** SINEPOX S 6300 nebo Lignofix ředidlo S 6300

**Barevný odstín:** 0100 – bílý, 0110 – šedý, 0840 – červenohnědý

**Zdravotní nezávadnost:** kladné hodnocení

## PŘÍPRAVA POVRCHU

- Odstranit staré nátěry. Povrch musí být suchý, bez nečistot a mastnoty.
- Žárově pozinkovanou ocel a hliník zdrsnit, případně lehce otryskat (SWEEPING) a opatřit nátěrem typu WASH-PRIMER (např. **SINEKYD S 2688 WASH PRIMER** s **Ředidlem pro WASH PRIMER**).
- Ušlechtilou ocel tryskat na stupeň přípravy povrchu Sa 2, profil povrchu střední (G), RZ = 50 µm. Možná je i úprava ručním a mechanizovaným čištěním povrchu na St 2 nebo St 3.
- Ocel tryskat na Sa 2 1/2
- Teplota podkladu: min. +15 °C a alespoň 3 °C nad rosným bodem.
- Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu nářadí umýt **Ředidlem SINEPOX S 6300** nebo **Lignofix ředidlo S 6300**, případně acetonem.

## TUŽENÍ:

Složka A : Složka B

**poměr hmotnostní**

100 : 17

**poměr objemový**

100 : 25

## SPOTŘEBA:

3-4 m<sup>2</sup> z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba cca 250 g/m<sup>2</sup> (při suché tloušťce 100 µm).

Praktická spotřeba závisí na profilu povrchu a zvolené metodě aplikace.

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.

Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno

tel.: 548 216 591

brno.info@stachema.cz

www.stachema.cz

str. 1 z 3

Divize Průmyslová lepidla

# SINEPOX S 2300 HB

Dvousložková epoxidová základní silnovrstvá antikorozní barva



**APLIKAČNÍ POMŮCKY:** štětec, váleček, stříkání vzduchové, AIRLESS.

## ZPRACOVÁNÍ

### Příprava směsi:

Optimální teplota obou složek před zpracováním je +15 až +20 °C. Nátěrová hmota **SINEPOX S 2300 HB** (složka A) se nejprve důkladně promíchá tak, aby se uvedla do vznosu veškerá sedimentovaná plniva. Tvrdidlo (složku B) přidejte za stálého míchání k barvě podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 3-5 minut (Pozor, nenašlehat), až vznikne homogenní kapalina. K míchání většího množství použijte elektrickou vrtačkou s vřetenovým míchadlem. Teprve poté můžete ředit. Ředidlo **SINEPOX S 6300** nebo **Lignofix ředidlo S 6300** dokonale vmíchejte do natužené směsi.

**Zpracovatelnost:** 6 hodin při +20 °C

**Nejnižší doporučená teplota zpracování:** +15 °C

**Přetíratelnost:** 24 hodin při teplotě +20 °C

**Plné vytvrzení:** 7 dní při teplotě +20 °C. Až po této době je možné vystavit nátěr plnému provoznímu zatížení.

### Aplikace nátěrové hmoty:

Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte válečkem, štětcem nebo stříkáním na připravený podklad. **Není přípustné nátěrovou hmotu aplikovat při teplotě podkladu vyšší než +35 °C.**

### Nepoužívat na:

nesoudržné povrchy, povrchy opatřené vodou ředitelným nátěrem nebo nitrobarvou.

Přisoušet je možno nejdříve po odtěkání rozpouštědel (cca po 60 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit 90 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Nepoužívejte naftové ani propanbutanové hořáky. Během zasychání, do úplného vytvrzení nátěru je nutno zajistit dostatečné větrání.

## NÁTĚROVÝ SYSTÉM:

### typická aplikace na kov

Výrobek je používán pro nátěrové systémy do vysoké korozní zátěže s dlouhou dobou životnosti za předpokladu dodržení technologie, aplikačních podmínek a tloušťek jednotlivých vrstev.

Nátěrový systém pro korozní zatížení C 4 a životnost nátěru H (vice než 15 let) označovány podle příslušné normy ISO 12944-5/S 4.21 - EP/PUR, vhodný pro ocelové konstrukce:

- 1 x nátěr SINEPOX S 2300 HB, každý o tloušťce suchého filmu 100 µm,
- 1 x nátěr SINEPOX S 2630 HBS, tloušťka suchého filmu 80 µm,
- 2 x nátěr SINEPUR U 2054, každý o tloušťce suchého filmu 40 µm.

Výrobek je používán pro interiérové nátěrové systémy pro vysoké chemické a korozní zatížení a s dlouhou dobou životnosti.

**BALENÍ:** 5 kg, 10 kg. Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.

# SINEPOX S 2300 HB

Dvousložková epoxidová základní silnovrstvá antikorozní barva



**SKLADOVÁNÍ:** Skladujte v těsně uzavřeném, neporušeném originálním obalu na suchém, chladném, dobře větraném a zastíněném místě. Teplota skladování +15 až +25 °C. Chraňte před horkem, sálavým teplem. Uchovávejte odděleně od potravin, krmiv a léků. Skladujte mimo dosah dětí.

## ZÁRUČNÍ DOBA:

36 měsíců při dodržení skladovacích podmínek.

## BEZPEČNOST:

Používejte tento přípravek bezpečně. Před použitím si vždy pozorně přečtěte údaje na obalu a připojené informace o přípravku.

Pokyny pro bezpečné zacházení, první pomoc: viz etiketa a bezpečnostní list (ke stažení na [www.stachema.cz](http://www.stachema.cz)).

## UPOZORNĚNÍ:

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktické zkušenosti. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti. Pro další dokumenty jako Certifikát, Prohlášení o vlastnostech/shodě, Bezpečnostní list apod. se obraťte na výrobce, popř. dodavatele tohoto produktu.

Společnost STACHEMA CZ s.r.o. je držitelem certifikátu Řízení kvality ČSN EN ISO 9001 a certifikátu Řízení systému životního prostředí ČSN EN ISO 14001.

Revize 15.2.2019 předcházející vydání pozbývají platnost

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.  
Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno  
tel.: 548 216 591  
brno.info@stachema.cz  
www.stachema.cz

Divize Průmyslová lepidla

str. 3 z 3

... umění spojovat ...

ISO 9001 ISO 14001