# PLASITE 4301 HT

## Termékismertető

### Termékjellemzők

A **PLASITE 4301 HT** üvegcsillámmal töltött, novolak epoxi vinil-észter bevonat és tartálybelső rendszer, amit acél és beton alapokra terveztek. Számos vegyi anyaggal szemben ellenálló, beleértve szerves és szervetlen savakat, számtalan oldószert, ami rendkívül alkalmassá teszi tartálybelső bevonatként történő alkalmazásra, csakúgy mint szerkezeti acélra történő ráfolyásos, ráömléses, vagy párás igénybevétel esetén.

A **PLASITE 4301 HT** egy kétkomponensű rendszer, ami áll egy rész „*A*" komponensből, ami a gyanta és egy rész „*B*" komponensből, ami a katalizátor.
Felhordható ecsettel, hengerrel, vagy szórással és jellemzően **875 – 1.125 µm** közti rétegvastagságban hordják fel, tartálybevonati célra, két rétegben és **375 – 1.000 µm** között ráömlés, ráfolyás és/vagy gőzök behatása esetén, szerkezeti acél, vagy beton védelmére.
Ha az igénybevételi körülmények megkívánják, üvegszálas hálóval is erősíthető..

### Ajánlott alkalmazás

- Acél tartályok, kádak, medencék bélésére
- Kármentők bélelése
- Szerkezeti acélok védelme
- Technológiai padlók
- Zsompok és árkok bevonata
- Mosók belső bevonata
- Víztisztítók bevonata

### Felhordás

A **PLASITE 4301 HT** felhordható ecsettel és hengerrel is. Nagy mennyiségben történő felhordás esetén airless szóró berendezés, a katalizátort injektáló több komponensű szórás is alkalmazható. Kis mennyiségek esetén 2 gallonos (7,6 l) alsó megtáplálású edény is használható. (Figyelem: az edényidő rövid, a munkát ennek megfelelően tervezzük!)

Ha a **PLASITE 4301 HT**-t többkomponensű berendezéssel szórjuk, a két komponenst NE keverjük össze a tároló edényükben, hanem az „A" és „B" komponenst csak a szórópisztolyban hagyjuk összekeveredni.

### Ajánlott réteg-vastagság

| Tartálybelső | 875 – 1.000 µm*, két rétegben |
|---|---|
| **Szerkezeti acél** | **375 - 1.000 µm, egy, vagy két rétegben** |
| **Beton** | **375 - 1.000 µm, egy, vagy két rétegben, a vastagságtól függően** |

***kivéve, ha a vegyi hatás indokol egy erősített bevonati rendszert**

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**
**Internet honlap: www.geniusmbt.hu Tel 48/898 139 E-mail: info@geniusmbt.hu**

## Elméleti kiadósság

| Az előírt száraz rétegvastagság | Rétegenként | Nedves rtv. | Kiadósság |
|---|---|---|---|
| | 375 µm | 425 µm | 2,2 $m^2$/l |
| | 500 µm | 550 µm | 1,75 $m^2$/l |

## Színek

A **PLASITE 4301 HT** fehér és világosszürke színekben rendelhető.

## Kiszerelés

A **PLASITE 4301 HT** egy és öt gallonos, illetve a katalizátor-injektálásos készülékékhez 30 gallonos egységekben kapható (1 US gallon: 3,78 l)

Mindegyik egység tartalma egy előre kimért „A" komponenst és egy előre kimért „*B*" komponenst. Tartsuk a **PLASITE 4301 HT**-t jól lezárt eredeti tároló edényben, mindaddig, amíg fel nem használjuk. Tároljuk **10 – 24 °C** közti hőmérsékleten és óvjuk közvetlen napsütéstől.
A gyártási időtartamot az edény oldalán lévő címke tartalmazza (Figyelem: igen korlátozott eltarthatóság: 2 hónap! – a ford. megj.)

## Felhasználási utasítások

1, Amikor egy rendszer felhasználását tervezzük, gondoljuk végéig az alábbiakat:
A bevonandó felület hőmérsékletének és a környezeti hőmérsékletnek legalább **10 °C**-osnak kell lelni, az alatt míg a **PLASITE 4301 HT** felhordása és száradása történik.

## Fizikai adatok

| | | |
|---|---|---|
| **Szárazanyag-tartalom**: | | **98** +/- 2% |
| **Szín:** | | **szürke**, vagy **tört fehér** |
| **Keménység:** | | **86 Shore** D (ASTM D-2240) |
| **Húzószilárdság:** | | **34 – 48 MPa** (5.000 – 7.000 psi - ASTM D-638) |
| **Nyúlás:** | | **0,5%** (ASTM D-638) |
| **Hajlító szilárdság:** | | **48 – 55 MPa** (7.000 – 8.000 psi) (ASTM D790) |
| **A rugalmasság hajlítási modulusa:** | | **5,5 GPa** (8 x $10^5$ psi - ASTM D-790) |
| **Tapadó szilárság:** | **beton :** | szakadás a betonban |
| | **acél:** | **12.4 MPa** |
| **Hőállóság:** | | **148 °C** |
| **Sűrűség:** | | **1,21 kg/l** |
| **Eltarthatóság:** | | **2 hónap** (!) |

## Edényidők

| Hőmérséklet | Edényidő | Átvonhatóság |
|---|---|---|
| 10 °C | 90 – 100 perc | min. 12 h – max. 7 nap |
| 24 °C | 30 – 40 perc | min. 5 h – max. 7 nap |
| 32 °C | 15 – 20 perc | min. 2 h – max. 5 nap |

**Kikeményedési idők:** (fröcskölés elárasztás esetén): **24 h**
(alámerülés esetén): **48 h**

## Megjegyzések:

- Az időjárási körülményeket, de különösen a harmatpontot folyamatosan figyelemmel kell kísérni a végzendő munka során.
- A felület szemcseszórását és a belső bevonati rendszer felhordást csak akkor szabad végezni, ha az acélalap hőmérséklete biztosan nem fog a harmatpontot **3 °C**-val meghaladó hőmérséklet alá esni. A nedvességtartalom és/vagy a hőmérséklet szabályzására szükség lehet, annak érdekében, hogy ezt a követelményt ki tudjuk elégíteni.
- Használjunk felületi thermométert, hogy gyakran ellenőrizhessük az acél alap hőmérsékletét.

## Az anyagnak a munkaterületen történő tárolása

1, A termék megfelelő tárolása alapvető fontosságú a teljesítményére nézve. Kövessük az alábbi tárolási útmutatót:

- Tároljuk a komponenseket („***A***" és „***B***" komponensek) fel nem nyitott, eredeti edényben, száraz helyen, **10** és **32 °C** között, közvetlen napfénytől és az időjárás kihatásaitól védve. Tartsuk távol hőtől és nyílt lángtól!
- Minden hegesztési varratnak simának és folyamatosnak kell lenni; nem lehet folytonossági hiány a varratban (pl: pont hegesztés – a ford. megj.)!
- Minden hegesztési fröccsöt, göböt, lemezes leválást és felhasadást el kell távolítani és simára csiszolni, a bevágásokat és a tűhegynyi lyukakat le kell csiszolni, és fel kell tölteni hegesztési fémmel.
- Minden kiálló részt, éles éleket, kimagasló pontokat és felhasadásokat le kell csiszolni simára, legalább 3 mm-es sugárral és minden sarkot hasonlóképen le kell kerekíteni.
- Minden bevonandó felületrésznek könnyedén hozzáférhetőnek kell lenni.
- A szemcseszórás során keletkezett sérüléseket ki kell javítani. Minden gödrösödést, homorulatot, karcolást, és egyéb felületi hibákat ki kell javítani, vagy hegesztéssel, vagy olyan anyaggal történő feltöltés révén, amely kompatibilis a bevonati rendszerrel és alkalmas a megcélzott üzemi körülmények közti igénybevételre.
- Tartálybelső bevonat készítéséhez a felületet Sa 3-as minőségűre kell szórni **85 – 100 µm** felületi érdesség elérése mellett, sűrű, éles felületi profil biztosításával, az **ASTM D4417** szerint.
- Külső bevonatként történő alkalmazáshoz a felületet Sa 2,5-es minőségűre kell szórni, **50- 100 µm** felületi érdesség elérése mellett, sűrű, éles felületi profil biztosításával, az **ASTM D4417** szerint.

## Letakarás és védelem

1, Takarjuk le azokat a környezeti felületeket és/vagy távolítsuk el azokat a berendezéseket, amelyek nem kerülnek bevonásra. A bevonó anyagot nagyon nehéz eltávolítani, ha már egyszer a felületre került.
2, védjük le a közelben lévő szivattyúkat, motorokat és egyéb berendezéseket a szemcseszórás során kiszóródó szemcséktől.

## A felhordás eszközei

A **PLASITE 4301 HT** felhordható szórógéppel, ecsettel, vagy hengerrel. A festékszóró berendezés lehet hagyományos (levegős), vagy **airless** : **30 : 1** (pl: GRACO Buldog), vagy többkomponensű, a katalizátort injektáló berendezés.

A **PLASITE 4301 HT** szórása:
A hagyományos szóró berendezés az alábbival egyenértékű legyen:
Binks modell 2001, 59ASS pisztoly, 251-es fúvóka, 559SS levegő fúvóka. Ajánlatos nagy igénybevételt bíró pisztolyravasz-rugót használni. A légüst nyomása kb 3,5 bar, a szóró nyomás kb 4 bar. (Használjunk standard védelmi típusú légüstöt és pneumatikus keverőt)

**Megjegyzés:** A hagyományos (levegős) szóró berendezés eredményezheti a maximális rétegképződést és kiadósságot. Az airless szóró berendezés nagy kapacitású szivattyút igényel; 11,1 l/min, mint amilyen a GRACO King, vagy bizonyos esetekben a Buldog típus, pneumatikus motorral, **0,025”**-os, (0,63 mm-es) vagy nagyobb fúvókával, min. **30 cm**-es szórási sáv ajánlott.

Alkalmazzunk **125 – 150 bar** folyadéknyomást. Minden szűrőt távolítsunk el a szivattyúból és a pisztolyból is. **3/8”-os** (**Ø 9 mm**) átmérőjű folyadéktömlő ajánlott. i

## Folyamatos keverés a felhordás alatt

Alacsony fordulatú keverés mellett szükség lehet az üvegcsillámok megfelelő szuszpendálásra.
A felhasználónak előnyösebb lehet, ha a bevonatot kettőnél több rétegben hordja fel, ahhoz, hogy elérje az **1.000 µm**-os nominális rétegvastagságot.

## Többkomponensű felhordás (katalizátor injektálással)

Használjunk GRACO 45 : 1-es King (v. Etreme) szivattyút, speciális kereten, 12 gallonos saválló tartályt, levegőszabályzóval, 100’-es viszkozitású gyantákig, katalizátor-, és levegő tömlő-egységgel, Century pisztollyal, TC fúvókatartóval, és fúvókákkal.

Ha a **PLASITE 4301 HT**-t többkomponensű szóró berendezéssel kívánjuk felhordani, akkor ne keverjük a „***B***” komponenst az „***A***” komponenssel össze, annak tárolóedényében.
Hanem csak és kizárólag a pisztolyban keverjük össze a „***B***” komponenst az „***A***” komponenssel.

A szóró berendezést mindig a gyártó utasításai szerint használjuk!

## Keverés és felhordás

1, Egyenként keverjük fel mind az „***A***”, mind a „***B***” komponenst, mindaddig, amíg az egyenletes konzisztenciájú és színű nem lesz. A kannában minden kiülepedést kaparjunk le és újra diszpergáljuk!

2, Ha katalizátor injektálásos berendezést alkalmazunk, hagyjuk ki ezt a lépést!

3, Hígításra általában nincs szükség. Ha mégis hígítunk, akkor ne haladjuk meg az **5%** sztirén monomer felhasználást.

4, Ha ezt a terméket alámerüléses igénybevételre kívánjuk alkalmazni, akkor NE hígítsuk!

**Megjegyzés**: Sztirén monomer hozzáadása lelassítja ennek a terméknek a száradását.

**Egyébként:**
a, Az „***B***” komponens teljes mennyiségét öntsük az „***A***” komponenst tartalmazó edénybe és alaposan keverjük össze **kb. 2 percig**. A keverék edényideje **30 - 40 perc**, **24 °C**-on (magasabb hőmérsékleten lényegesen kevesebb).

Minél tovább marad az anyag az összekeverés után a kannában, annál rövidebb lesz az edényideje (pontosabban az edényidő lejártáig maradó idő – a ford. megj.) Azonnal használjuk fel!

3, Ha katalizátor-injektálásos berendezést használunk:
a, Öntsük ez előre összekevert „***A***" komponenst és „***B***" komponenst a festő készüléken lévő tartályba. Az „***A***" rész folytonos keverésére van szükség ahhoz, hogy az üvegcsillámot kellőképpen szuszpendáljuk.

4, Hordjuk fel a **PLASITE 4301 HT**-t az előírt rétegvastagságban és hagyjuk kikeményedni.

## A tényleges munkaterület szerinti módosítások

Ez az utasítás optimális munkahelyi körülményeket feltételez. Ettől eltérő körülmények szükségessé tehetik az eljárás módosítását. A szokásos módosítási okok a következők: magasabb hőmérséklet, alacsonyabb hőmérséklet a munkaterületen, nedvesség jelenléte, az alap állapota, a munkaterület korlátozott hozzáférhetősége, és a project szoros határideje.

## Fontos megjegyzések

**Tervezzük be**: Mielőtt elkezdenénk a keverést, tekintsük át alaposan a rendszerünk felhordásának folyamatát!

**Keverési technika**: **Jiffy** típusú keverő használatát javasoljuk mindenféle keverési feladatra. Amikor működtetjük, kerüljük el a keverő fel-, és leugrálását az edényben. Ez a mozgás ugyanis levegőt juttathat a folyadékba, ami hólyagosodást okozhat a felhordott bevonatban.

**Feldolgozhatósági idő**: A feldolgozhatósági idő az összekevert bevonatra nézve, rövid. Ha a feldolgozás késlekedik, azonnal öblítsük át a tömlőt és a szórópisztolyt!

1, A vinil-észter nem fog kikeményedni, ha nedvesség, vagy szennyeződés van jelen. Ezért elsődlegesen foltos, hogy az alapozó és a PLASITE 4301 HT csak tiszta, száraz felületre kerüljön felhordásra, és a teljes felhordás és kikeményedés alatt védve legyen nedvességtől és szennyeződéstől.

2, Az alábbi javaslatok segíthetnek Önnek a munkaidő maximális kihasználásában és a szóró berendezés védelmében:

- Minél melegebben keverjük össze a komponenseket, annál rövidebb lesz az anyag felhasználhatósági ideje. A bevonó anyag hőmérsékletének legalább 26 $^{o}$C-osnak kell lenni a megfelelő szóráshoz.
- Soha ne keverjünk be több anyagot, mint amit kényelmesen ki tudunk szórni a felhasználhatósági időn belül.
- Ha lehetőségünk van rá, árnyékoljuk le a szóróberendezést!
- Olyan rövid tömlővel dolgozzunk, amilyen csak lehetséges, tartsuk távol direkt napsütéstől és szigeteljük le meleg felületek hőhatásától, azonnal öblítsük át, mihelyt a munkát megszakítottuk!
- A bevonó anyag előre kimért egységekben kerül értékesítésre, az optimális teljesítmény elérése érdekében tartsuk meg ezt az arányt!

3, Minden folyamatos varratot és sarkot kenjünk elő ecsettel, hogy megfelelő védelmet biztosítsunk ezeknek a területeknek.

4, Minden hegesztés folytonossági hiányát fel kell tölteni,mielőtt a bevonatot felhordanánk.