

# Hydromas C

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



1/4

01 sierpnia 2008

## Grubowarstwowa mastyka wodorocieńczalna do zabezpieczeń antykorozyjnych i antywibracyjnych.

### GLÓWNE CECHY UŻYTKOWE:

- Tworzy zestawy powłoki nadającej się do zastosowań pod rozmaite podłoża przemysłowe,
- Przeznaczony jest do nanoszenia na powierzchnie stalowe i żeliwne,
- Pozwala na uzyskanie szerokiego zakresu zestawów powłok, które mogą być eksploatowane w różnych warunkach w tym również w klimacie miejsko-przemysłowym,
- Możliwość nanoszenia bardzo grubych warstw powłoki,
- Nie zawiera chromu i ołowiu,
- Możliwość nanoszenia zarówno gładkiej jak i strukturalnej powłoki,
- Jest wyrobem szybkoschnącym..

### ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA:

HYDROMAS C" przeznaczona jest w zestawie z farbą z gruntami antykorozyjnymi wodorocieńczalnymi i rozpuszczalnikowymi np.: Akwakor B, Unikor CP do zabezpieczeń antykorozyjnych stali, stali ocynkowanej ogniowo i galwanicznie, aluminium.

Może być nakładana na powłoki lakierowe typu ana - i katarforetyczne jako ochronna powłoka przed uszkodzaniem przez kamienie podwozi różnego typu pojazdów, oraz może być stosowana jako materiał głuszący, zmniejszający wibracje obudów. Można nakładać jednorazowo warstwy o grubości do 1500 µm na mokro bez zacieków w pionie. Mastyka może być przemalowywana wyrobami rozpuszczalnikowymi: Autorenolak F, akrylowymi dwuskładnikowymi np: Polikolor seria 807, oraz wodorocieńczalnymi akrylowymi np: Hydrolex, akrylowo-styrenowanymi np: Akwakor B.

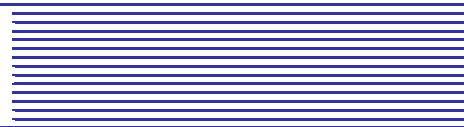
**NIE ZALECANY:** nie jest zalecany do użytkowania zanurzeniowego.

**KOLOR:** Popielaty.

**POŁYSK:** matowy – 25 ÷ 35.

### PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

Lepkość handlowa wg kubka wypływowego z dnem stożkowym φ 4.	35000 ÷ 50000 cP
Gęstość	1,45 g/cm <sup>3</sup>
Zawartość części stałych	47 % wagowo
Zalecana grubość powłoki na sucho.	1000 ÷ 1500 µm
Zalecana ilość warstw	1 ÷ 3
VOC maksymalnie (g/L).	
Temp. zapłonu bazy (°C).	
Twardość wg Persoza	0,03
Odporność na działanie mgły solnej, 40 ÷ 50 µ m:	Bez korozji i pęcherzy.
- stal z warstwą fosforanów, 500 h.	
- stal czysta, 96 h.	
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW-	



# Hydromas C

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



2/4

01 sierpnia 2008

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ:

Środowisko	Chłapanie i rozlanie	Opary
Kwasów	Dostateczna	Dostateczna
Zasad	Dostateczna	Dobra
Rozpuszczalników	Dostateczna	Dobra
Roztworów soli	Dobra	Dobra
Wody	Dobra	Dobra

## ODPORNOŚĆ NA PODWYŻSZONĄ TEMPERATURĘ:

Oddziaływanie ciągłe      70°C  
 Oddziaływanie okresowe    90°C

## KOMPATYBILNOŚĆ Z INNYMI POWŁOKAMI:

HYDRONAS C jako dobrze nałożony i usieciowany nadaje się na lub pod powłoki z takich wyrobów jak: podkład alkidowy, alkidowy uretanowe, chlorokauczukowy, poliwinylowy, poliuretanowy, akrylowy, poliuretanowe 2K, akrylowe 2K, szpachlówki. W przypadku nakładania innych wyrobów nawierzchniowych, należy najpierw skonsultować się z PPG Polifarb Cieszyn S.A.

## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nanosić na suche, czyste podłoże metaliczne z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami przygotowane i oczyszczone min. do St. 3wg PN ISO 8501-1 lub na wcześniej zagruntowane..

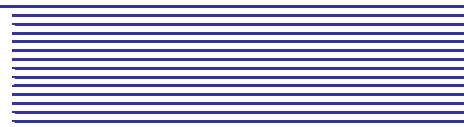
## SPOSÓB UŻYCIA:

Mastyka HYDROMAS C przeznaczony jest do nakładania pędzlem, natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym, ewentualnie hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym „aircoat”. Powłoka wysycha w temperaturze otoczenia lub może być forsowana w podwyższonej temperaturze do 60°C.

Do rozcieńczania należy stosować wodę demineralizowaną lub pitną.  
 Wodę należy dodawać po dokładnym wymieszaniu odstanego wyrobu.

- podłoża stalowe lub żeliwne oczyścić co najmniej do stopnia St. 3 wg PN-ISO 8501-1.
- podłoża ocynkowane:
  - ocynk nie sezonowany – odtłuścić rozpuszczalnikiem (np. EKO-1) lub roztworem wodnym Cynkol W, a następnie spłukać wodą,
  - ocynk z nalotami tlenków - oprócz odtuszczenia należy przeszlifować bardzo drobnym papierem ściernym.
- podłoża aluminiowe należy oczyścić przez szorowanie na mokro szczotką z twardego tworzywa np.: Scotch-Britte stosując roztwór wodny Cynkol W, oraz na koniec spłukać wodą.

**Uwaga:** Nakładanie następnej warstwy Hydromas C lub warstwy emalii/farby nawierzchniowej minimum po 2 godzinach.



# Hydromas C

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



3/4

01 sierpnia 2008

**NAKLADANIE:**Pędzel, wałek  
Lepkość

handlowa.

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku

40 ÷ 60 s DIN 4/20°C

Dysza

5 ÷ 8 mm

Ciśnienie rozpylające

min. 0,3 MPa (= około 3 bar)

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku

handlowa

Ciśnienie farby

min. 150 bar

Dysza

min. 0,013"

Powyższe parametry mogą być zmienione, w zależności o zastosowanego sprzętu do natrysku.

**MALOWANIE NASTĘPNYCH POWŁOK:**

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.

Grubość powłoki 40 µm, Wilgotność względna 65%.

Temperatura podłoża	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Mokro na mokro (max do)				45 min			
Mokro na sucho (min po)				2 h			

**OCZYSZCZANIE:**

Sprzęt i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy następujących rozcieńczalników: Woda demineralizowana, pitna lub butyloglikol.

**WYDAJNOŚĆ:**Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 40 µm – 8 m<sup>2</sup>/litr.Przy grubości powłoki na sucho 50 µm – 9 m<sup>2</sup>/litr.

Praktyczna: zależy od wybranego koloru, kształtu malowanego przedmiotu, metody aplikacji i warunków podłoża.

**TEMPERATURA I WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA:**

Temperatura podłoża: min. 5°C, max 40°C.  
 Temperatura otoczenia: min. 10°C, max 35°C.  
 Temperatura wyrobu: min. 10°C, max 35°C.  
 Wilgotność względna: maks. 75%  
 Punkt rosy: min. +3°C

**CZAS SCHNIĘCIA:**

# Hydromas C

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



4/4

01 sierpnia 2008

Zmierzony przy grubości powłoki na sucho równej 40 µm. Wilgotność względna 65%.

Temperatura	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	60°C
Pyłosuchość			30 minut				
Suchość w dotyku			2 h				
Pełne utwardzenie			4 h				1 h

Utwardzona powłoka charakteryzuje się dobrą przyczepnością do podłoża dużą elastycznością dobrą twardością i odpornością na uderzenie. Podczas procesu malowania i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

## PRZEMALOWYWANIE:

Powłoki można przemalowywać bez konieczności szlifowania pod warunkiem, że powłoka jest wolna od brudu, olejów, tłuszczu i zanieczyszczeń.

W przypadku nie spełnienia tych wymagań należy kontrolnie sprawdzić na przyczepność bez szlifowania. W przypadku dobrej przyczepności (I klasy) można malować bez szlifowania. Gdy przyczepność jest (II klasy) powłokę należy szlifować dla zwiększenia przyczepności oraz usunięcia wszelkiego brudu. Papier ścierny granulacji 180 ÷ 220.

## BEZPIECZEŃSTWO:

Mastyka HYDROMAS C jest wyrobem niepalnym w postaci handlowej. Przy malowaniu w pomieszczeniach zamkniętych należy zapewnić sprawną wentylację. Informacje dotyczące progowej wartości granicznej są zawarte w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej..

## PRZECHOWYWANIE:

Wyrób należy przechowywać w odpowiednio zamkniętych, nie otwieranych oryginalnych pojemnikach, w temp. 10 ÷ 25°C, w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, z dala od bezpośredniego nasłonecznienia.

## OKRES PRZECHOWYWANIA:

Przy zachowaniu powyższych warunków składowania, minimalny okres przechowywania wyrobu wynosi 6 miesięcy.

**Uwaga:** Mastykę HYDROMAS C należy TRANSPORTOWAĆ i PRZECHOWYWAĆ w temperaturach powyżej 5°C.

## POZOSTAŁOŚCI PRODUKTU:

Pozostałości płynne należy zawsze utylizować jako odpady chemiczne. Dalsze informacje na temat granicznych wartości progowych znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

## Uwaga:

Informacje podane w tej karcie katalogowej zostały przygotowane w oparciu o obecny stan wiedzy i doświadczenia producenta, zgodne z najnowszymi osiągnięciami w dziedzinie wyrobów lakierowych, i były aktualne w dniu druku tej karty. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w technologii wyrobu bez zawiadamiania o tym odbiorców. Dane podane w tej karcie nie mogą stanowić podstawy roszczeń wobec producenta z racji tego, że konkretne metody i warunki aplikacji wyrobu są poza kontrolą i oceną producenta.