



מערכת צבע לקונסטרוקציה כבדה: מתקנים, צביעה חיצונית של מכלים לאווירה קורוזיבית קשה/מפעלים כימיים

תשתית: ברזל שחור ללא חלודה							
סכיבה/אווירה: C5 I/M (כפי המוגדר ב-ISO12944-2:1988) אווירה קורוזיבית גבוהה במיוחד-אווירה ימית ותעשייתית							
תיאור המערכת: מערכת משולבת אפוקסי/פוליאורטן להגנה אנטיקורוזיבית עמידות גבוהה תוך שמירה על הגוון ועמידות ב-UV							
עמידות: 5-15 שנים. (כפי שמוגדר ב-ISO12944-1:1988) אורך חיים עד טיפול אחזקה משמעותי ראשון *ראה הערות מטה							
הכנת השטח: ניקויי חול להסרת חלודה, זיהומים וצבע ישן, עד לרמה של Sa 2.5 לפי תקן SIS 055900 או (SSPC-SP10)							
מרכיבי המערכת	שכבה מס'	אחוז מוצקים	עובי פילם יבש	זמן המתנה בין השכבות ב-25°C	מדלל	אחוז הדילול	כושר כיסוי מר'/ליטר*
אפוקסוד HB 500/9	1	55%±2%	100 μm	מינימום 6 שעות מקסימום 90 יום	116	5%-15%	כ-7 מר'/ליטר
אפוקסל HB 10-41	2	70%±2%	150 μm	מינימום 6 שעות מקסימום 90 יום	116	5%-15%	כ-4.8 מר'/ליטר
אפוגלס PU	3	65%±2% תלוי בגוון	50 μm	24 שעות	114	10%-15%	כ-12 מר'/ליטר
סה"כ עובי יבש של המערכת: 300 μm							

לתשומת לבך/ם, השימוש במוצרים המוצעים ע"י החברה אך ורק עפ"י הוראות המפורטות בעמוד האחרון
*ההמלצות הניתנות בדף זה מבוססות על חישובי מעבדה תאורטיים בלבד, ומהוות בסיס ראשוני לבחירת המערכת, נמסרות מתוך רצון טוב על מנת להקנות מידע כללי בלבד. על הנתונים המעשיים בשטח משיפעים גורמים כגון סוג הצידוד, סוג ואיכות התשתית, מוג האוויר, רוחות, גובה וכו'. החברה אינה אחראית למערכות אשר לא יושמו על פי הדפים הטכניים וגיליונות הבטיחות, תחת הדרכה ופיקוח של חברת אפולק.
**ISO12944 קובע כי עמידות אינה ערובה לאורך חיי ציפוי. עמידות צריכה להיחשב כאורך חיי הציפוי המתוכננים עד לטיפול תחזוקה עיקרי ראשון.

הוראות אלה מתייחסות לכלל המוצרים והמערכות בחוברת זו, והנו בגדר חובה. כל המפר הוראות אלה, או לא מציית לאמור בהן, נושא באחריות, ואין החברה אחראית לכל נזק מכל סוג ומין ואשר עלול להיגרם למשתמש. הוראות אלה אינן בגדר המלצה, אם כי חובה לציין להן וכפי שכתוב בלבד.

יש להקפיד ולקרוא את הוראות הבטיחות בעלון הטכני יש לעיין באריוות המוצרים ובדפים הטכניים של כל מוצר ולפעול על פי האמור בהם בשאלות טכניות ניתן לפנות ישירות גם לתמיכה הטכנית בטלפון-04-6518851 אין לצבוע לפני גשם צפוי בטווח זמן שבו הצבע לא יתייבש לעומקו. ניתן ליישם על מתכת רק בטמפרטורות בין 10°C - 50°C . אין לצבוע בטמפרטורות סביבה נמוכות מ- 10°C ומעל לחות יחסית של 85%. בכל מקרה יש להקפיד על 3°C מעל נקודת הטל מינימום. העוביים הנ"ל הינם עוביים נומינליים כפי המוגדר ב-ISO12944-5. זמני המתנה בין השכבות הינם בטמפרטורות מתכת של 10°C - 50°C . בטמפרטורות השונות משמעותית מהנ"ל יש לפנות לשירות הטכני של אפולק, יש לדאוג לאספקת אויר נקי משמנים ומים.

יש להתאים את תנאי ההתזה (רוחות, מרחק האקדח מהתשתית, דילול) להפחתה מרבית של OVER SPRAY. הצבעים במערכות הנ"ל מיועדים לשימוש מקצועי בלבד. אין לעשות שימוש בחומרים שלא הומלצו על ידינו במפורש ובכתב. באתר בו קיים פיקוח, מתבקש המפקח לנהל יומן עבודה הכולל בין השער תנאי סביבה (טמפ', לחות, גשמים, נק' טל וכו') הכנת השטח, חומרים, יחסי הערבוב של החומרים, אופן ההכנה והיישום, עוביים, זמני ייבוש והמתנה בין שכבות.

למען הסר ספק חברת אפולק אינה מעניקה שרותי פיקוח אלא הדרכה והכוונה לפי צורך למתכננים, ללקוחות, למיישמים. ISO12944 קובע כי עמידות אינה ערובה לאורך חיי ציפוי. עמידות צריכה להיחשב כאורך חיי הציפוי המתוכננים עד לטיפול תחזוקה עיקרי ראשון. יש להגן על הפלדה המצופה כדי למנוע מגע ממושך עם מים בטבילה ישירה.

STRIP COAT על ריתוכים וספי קונסטרוקציה: מכיוון שריתוכים, זוויות ושפתי הקונסטרוקציה הינם אזורים קשים לגישה ונגישות לצביעה - יש ליישם מעליהם בהרשה שכבה נוספת בעובי מינימלי של 60μ יבש. השמת שכבת ה-STRIP COAT תעשה 16-24 שעות אחרי הייבוש של השכבה הקודמת. השמת השכבה העיקרית על גבי שכבת ה-STRIP COAT תעשה כשעה עד שעתיים לפחות אחרי היישום של שכבת ה-STRIP COAT.