



NOBILES NOBIEPOKSYD – Składnik I

Farba epoksydowa do gruntowania podłoży stalowych i żeliwnych,
dwuskładnikowa – do stosowania z Utwardzaczem H

- ✓ na zewnątrz
- ✓ doskonale zabezpiecza antykorozyjnie*
- ✓ odporna na działanie: oleju opałowego, ropy naftowej, benzyny i ksyłenu

INFORMACJE O PRODUKCIE

ZASTOSOWANIE	<p>Nobiles Nobiepoksyd to dwuskładnikowa farba epoksydowa do gruntowania podłoży stalowych i żeliwnych (do stosowania z Utwardzaczem H – składnik II). Uzyskane powłoki są wytrzymałe mechanicznie, elastyczne, odporne na działanie wody, wody morskiej (z wyłączeniem pełnego zanurzenia), czynników atmosfery morskiej, miejskiej i przemysłowej oraz na okresowe oddziaływanie roztworów kwasów i zasad. Powłoka jest również odporna na działanie ropy naftowej, oleju opałowego, benzyny i ksyłenu. Przeznaczona do gruntowania elementów stalowych eksploatowanych w wodzie, wodzie morskiej oraz w warunkach atmosfery morskiej, nadmorskiej i przemysłowej, również stalowych ocynkowanych i aluminiowych eksploatowanych w warunkach atmosferycznych (niezanurzeniowych). Do malowania m.in. elementów stalowych, bram garażowych, itp.</p> <p>*Produkt nie jest rekomendowany do ochrony antykorozyjnej metalowych konstrukcji budowlanych stosowanych jako części nośne obiektu, w myśl rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U.2016, poz. 1966 z późn.zm.).</p>
KOLORYSTYKA	<p>4 kolory Informacja o aktualnych kolorach znajduje się w bieżącym cenniku, katalogach lub ulotkach o produktach.</p>
OPAKOWANIA	<p>Farba (Składnik I) - 5kg (ok. 3,18L); 20kg (ok 12,9L); Informacja o aktualnych pojemnościach opakowań znajduje się w bieżącym cenniku, katalogach lub ulotkach o produktach.</p>

DANE TECHNICZNE

PRZEZNACZENIE	Na zewnątrz															
EFEKT DEKORACYJNY	Mat															
SKŁAD NOMINALNY	<ul style="list-style-type: none"> • Pigment – pigmenty antykorozyjne (nie mniej niż 17%) oraz inne pigmenty organiczne i nieorganiczne • Substancja błonotwórcza – żywica epoksydowa utwardzana utwardzaczem poliamidowym • Rozpuszczalnik – węglowodory alifatyczne i aromatyczne 															
GĘSTOŚĆ	ok. 1,5 g/cm ³															
CZĘŚCI NIELOTNE (MASOWO)	ok. 70%															
CZĘŚCI STAŁE (OBJĘTOŚCIOWO)	ok. 50%															
MASA SUCHEJ POWŁOKI	ok. 0,07 kg/m ²															
LZO	Limit zawartości LZO (kat.:A/j): 500g/l (2010). Produkt zawiera max 499g/l LZO.															
CZAS SCHNIĘCIA	<p>Czas schnięcia dla pojedynczej warstwy o grubości 40-50µm:</p> <table border="1" data-bbox="686 1758 1236 1915"> <thead> <tr> <th>Temp. utwardzania</th> <th>20°C</th> <th>50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Stopień 1</td> <td>0,5-1h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Stopień 4</td> <td>6-9h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Stopień 5*</td> <td>-</td> <td>1h</td> </tr> <tr> <td>Stopień 6</td> <td>24h</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*) po 3h sezonowania w 20°C Uwaga! Przy suszeniu w temperaturze podwyższonej mokrą powłokę należy uprzednio sezonować w temp. otoczenia w czasie 15-20 min. Powłoka nadaje się do eksploatacji po 7 dniach utwardzania w +20°C. Przed tym czasem powłoka nie powinna być narażona na działanie czynników mechanicznych i korozyjnych.</p>	Temp. utwardzania	20°C	50°C	Stopień 1	0,5-1h	-	Stopień 4	6-9h	-	Stopień 5*	-	1h	Stopień 6	24h	-
Temp. utwardzania	20°C	50°C														
Stopień 1	0,5-1h	-														
Stopień 4	6-9h	-														
Stopień 5*	-	1h														
Stopień 6	24h	-														

Czas do nałożenia następnej warstwy na powłokę o grubości 40-50µm:

Temperatura utwardzania		20°C	50°C
Nobiles Nobiepoksyd	min	6h	3h
	max	n/o	n/o
Farby nawierzchniowe: alkilowe, poliwinylowe, chlorokauczukowe, poliuretanowe, akrylokauczukowe, akrylowe	min	6h	3h
	max	3 doby	3 doby
Farby nawierzchniowe: epoksydowe, bitumiczno-epoksydowe	min	6h	3h
	max	3 miesiące	3 miesiące

*Uwaga!**Obniżenie temperatury i/lub wzrost wilgotności mogą wydłużyć czas schnięcia.*

WYDAJNOŚĆ

Wydajność teoretyczna dla powłoki o grubości:

70µm – do 5m²/kg (7m²/l);
50µm – do 7m²/kg (10m²/l);
40µm – do 9m²/kg (13m²/l);

ILOŚĆ WARSTW

1-2 warstwy – dla powłok podkładowych,
3-4 warstwy – dla samodzielnego wymalowania.

ROZCIEŃCZALNIK

Nobiles Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych.

*Uwaga!**Użycie rozcieńczalników innych niż zalecane może spowodować pogorszenie właściwości produktu. Akzo Nobel nie ponosi odpowiedzialności za użycie innych rozcieńczalników.*

INNE WŁAŚCIWOŚCI

- **Odporność na działanie wody**
 - odporna na działanie wody, wody morskiej (z wyłączeniem pełnego zanurzenia).
- **Odporność mechaniczna**
 - przyczepność powłoki – nie mniej niż 2 stopnie (wg PN-C-81531:1980),
 - elastyczność powłoki – co najmniej 4mm (wg PN-C-81528:1976),
 - odporność na uderzenia – co najmniej 40cm spadku ciężarka (wg PN-C-81526:1954).
- **Odporność chemiczna**
 - odporna na działanie mgły solnej – 2500 godzin (powłoka o grubości 100µm),
 - odporna na działanie czynników atmosfery morskiej, miejskiej o przemysłowej,
 - odporna na okresowe działanie (rozpryski, zachłapania) roztworów kwasów i zasad,
 - odporna na działanie (rozpryski, zachłapania) ropy naftowej, oleju napędowego, benzyny i ksylenu,
 - pomalowane powierzchnie nie mogą być zanurzone w w/w cieczach.

STOSOWANIE PRODUKTU

PRZYGOTOWANIE WYROBU

Nobiles Nobiepoksyd jest wyrobem dwuskładnikowym.

Każdy składnik należy oddzielnie dokładnie wymieszać, a następnie do farby Nobiepoksyd (Składnik I) dodać Utwardzacz H (Składnik II) w proporcji:

Stosunek mieszania	Masowo	Objętościowo
Składnik I	100	100
Składnik II	20	34

Dokładnie wymieszać przed malowaniem.

Czas wstępnej reakcji – 15-20 min.

Czas przydatności mieszaniny do stosowania w temp. 20°C – 14h.

Nie dodawać obcych składników.

Dopuszcza się, dla uzyskania odpowiedniej konsystencji produktu, w zależności od metody malowania, rozcieńczyć farbę Rozcieńczalnikiem do wyrobów epoksydowych marki Nobiles.

PRZYGOTOWANIE
PODŁOŻA¹⁾

Podłoża metalowe:

- dokładnie usunąć wszelkie zabrudzenia (kurzu, piasku, plam, nalotów organicznych, oleju, smaru, słabo przyczepnych powłok farb, zgorzeliiny walcowniczej, luźnej rdzy, itp.),
- powierzchnie stalowe oczyścić do stopnia czystości co najmniej Sa2^{1/2}, zgodnie z PN-ISO 8501-1,
- stopień chropowatości R_z – 30-50µm.

Podłoża aluminiowe:

- dokładnie usunąć wszelkie zabrudzenia (oleje, smary, tłuszcze, pył, kurz, itp.), zanieczyszczenia mechaniczne i produkty korozji,
- gładkość powierzchni należy zmniejszyć poprzez piaskowanie, względnie papierem ściernym. Usunąć powstały pył i kurz.

Podłoża stalowe ocynkowane:

- dokładnie usunąć wszelkie zabrudzenia (oleje, smary, tłuszcze, pył, kurz, itp.), produkty korozji oraz inne zanieczyszczenia – mechanicznie lub ręcznie za pomocą benzyny ekstrakcyjnej lub roztworu środków powierzchniowo-czynnych. Środki powierzchniowo-czynne należy bardzo dokładnie usunąć z powierzchni czystą wodą, poczekać do wyschnięcia,
- korzystne jest zmatowienie podłoża przed malowaniem papierem ściernym lub szczotkami mosiężnymi, usunąć powstały pył i kurz,
- powierzchnie po metalizacji natryskowej należy zagruntować farbą Nobiepoksyd rozcieńczoną przez dodatek do 10% Rozcieńczalnika do wyrobów epoksydowych marki Nobiles.

Uwaga!
Odpowiednie przygotowanie powierzchni jest kluczowe dla uzyskania pełnych właściwości ochronnych powłoki. Szlifowanie na sucho powoduje powstawanie kurzu i pyłu. Zalecamy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.

MALOWANIE¹⁾

- Warunki malowania
 - temperatura wyrobu – min. +15°C, max +30°C,
 - temperatura otoczenia i malowanej powierzchni – min +10°C, max +35°C,
 - wilgotność względna powietrza max 80%,
 - nie malować w wilgotnych warunkach (np. w czasie lub kiedy istnieje prawdopodobieństwo deszczu, mgły, śniegu), w upalne popołudnia oraz przy silnym wietrze.
- Warunki malowania decydują o czasie schnięcia warstwy wyrobu i właściwościach uzyskanej powłoki. Temperatura podłoża stalowego powinna być co najmniej 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy otoczenia.*
- Metody i parametry nakładania

Metoda	Dodatek Rozcieńczalnika [%]	Średnica dyszy [mm]	Ciśnienie zasilające	Kąt natrysku [stopnie]
Pędzel, wałek	0-5	-	-	-
Natrysk pneumatyczny	max 10	1,5-2	300-500 [kPa]	-
Natrysk hydrodynamiczny*	0-5	0,015" / 0,38mm dysza PAA515	180 [bar]	50

**) Parametry natrysku hydrodynamicznego wykonane na urządzeniach firmy GRACO, model STmax395. Dobór parametrów do metody natryskowej uzależniony jest od indywidualnych potrzeb i cech urządzenia, powinien być poprzedzony próbami technicznymi.*

- Zalecana grubość warstwy
 - na mokro 80-100µm,
 - na sucho 40-50µm.

Uwaga!
Produkt jest przeznaczony do stosowania tylko przez wyspecjalizowanych wykonawców. Stosować odpowiednie środki ochrony osobistej.

¹⁾Produkt nie jest rekomendowany do ochrony antykorozyjnej metalowych konstrukcji budowlanych stosowanych jako części nośne obiektu, w myśl rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U.2016, poz. 1966 z późn.zm.). Podczas malowania należy zapewnić skuteczną wentylację.

CZYSZCZENIE
NARZĘDZI MALARSKICH

Po zakończeniu malowania zaleca się usunąć z narzędzi jak największą ilość farby, a następnie umyć je Rozcieńczalnikiem do wyrobów epoksydowych marki Nobiles. Nie używać pustych opakowań do przechowywania żywności.

DODATKOWE INFORMACJE

<p>PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT</p>	<ul style="list-style-type: none"> Przechowywanie W oryginalnych i szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze powyżej +5°C i poniżej +30°C, w pomieszczeniach zamkniętych, z dala od źródeł ciepła i zapłonu. <i>Uwaga:</i> <i>Produkt łatwopalny.</i> Transport Produkt jest klasyfikowany jako niebezpieczny w rozumieniu aktualnie obowiązującej umowy ADR. Szczegółowe wytyczne w Karcie Charakterystyki produktu (sekcja 7 i 14).
<p>ŚRODKI OSTROŻNOŚCI</p>	<p>Informacje dostępne w Karcie Charakterystyki produktu</p>
<p>OKRES WAŻNOŚCI</p>	<p>Okres przydatności: 30 miesięcy od daty produkcji. Dane identyfikujące wyrób oraz termin upływu ważności wyrobu podawany jest na opakowaniu jednostkowym.</p>
<p>ATESTY, CERTYFIKATY, DOKUMENTY</p>	<p>Produkt posiada Atest PZH Karta Charakterystyki e –gwarancja dokładności napełniania opakowań</p>
<p>INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE</p>	<p>Informacje zawarte w karcie technicznej nie są specyfikacją ani nie stanowią gwarancji uzyskania właściwości produktów. Informacje zawarte w karcie technicznej są dokładne i prawdziwe, niemniej jednak producent nie odpowiada za składowanie, magazynowanie, transport oraz stosowanie produktu, a zatem informacje te nie mogą stanowić zobowiązania producenta z tytułu gwarancji w sensie prawnym, w przypadku użycia produktu w sposób niezgodny z jego przeznaczeniem. Zamierzeniem informacji jest dostarczenie generalnych wskazówek dla zdrowia i bezpieczeństwa opartych na naszej wiedzy o postępowaniu, przechowywaniu i użytkowaniu produktu. W każdym przypadku należy przestrzegać przepisów ustawowych i ewentualnych praw osób trzecich. Zastrzegamy sobie prawo zmiany treści karty technicznej bez uprzedniego zawiadomienia. Wszelkie uwagi i pytania prosimy kierować:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pod numer bezpłatnej infolinii: 800 154 075 (poniedziałek - piątek); – pod adres e-mail: info.akzonobel@akzonobel.com; – pod adres: Akzo Nobel Decorative Paints Sp. z o.o. ul. Krakowiaków 50 02-255 Warszawa
<p>DATA AKTUALIZACJI</p>	<p>Styczeń 2024</p>