



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 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" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <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, zgorzeliny 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

PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	<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. Uwaga: Produkt łatwopalny. Transport Produkt jest klasyfikowany jako niebezpieczny w rozumieniu aktualnie obowiązującej umowy ADR. Szczegółowe wytyczne w Karcie Charakterystyki produktu (sekcja 7 i 14).
ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	Informacje dostępne w Karcie Charakterystyki produktu
OKRES WAŻNOŚCI	Okres przydatności: 30 miesięcy od daty produkcji. Dane identyfikujące wyrób oraz termin upływu ważności wyrobu podawany jest na opakowaniu jednostkowym.
ATESTY, CERTYFIKATY, DOKUMENTY	Produkt posiada Atest PZH Karta Charakterystyki e –gwarancja dokładności napełniania opakowań
INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE	<p>Informacje zawarte w karcie technicznej nie są specyfikacją ani nie stanowią gwarancji uzyskania właściwości produktów.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 48 02-255 Warszawa
DATA AKTUALIZACJI	Styczeń 2021