

# SINEPOX S 2300

Dvousložková epoxidová základní antikorozní barva



**POUŽITÍ:** Dvousložková epoxidová základní barva s obsahem antikorozního pigmentu. Ke zhotovování základních nátěrů ocelových a jiných kovových povrchů. Barva vytváří vysoce přilnavou vrstvu s antikorozní ochranou povrchu. Nátěr lze snadno brousit. Vynikající chemická a mechanická odolnost, výborná přilnavost, velmi dobrá kryvost nátěru. Jednoduchá a snadná aplikace. Není určena k nátěrům ploch přicházejících do styku s potravinami, krmivem, pitnou vodou ani k nátěrům dětského nábytku a hraček. Lze použít také v exteriéru a interiérech jako základní nátěr pro vnitřní i vnější nátěrové systémy. **Epoxidové nátěrové hmoty SINEPOX S 2300, SINEPOX S 2300 HB a SINEPOX S 2321, SINEPUR U 2054 a SINEPUR U 2054 HB jsou určeny pro sestavování nátěrových systémů do korozního prostředí C2 až C5. Doporučujeme řídit se skladbou nátěrového systému dle ČSN EN ISO 12944-5.**

## VLASTNOSTI:

**Usazování:** připouští se rozmíchatelný sediment

**Vzhled:** kapalina v barvě použitého pigmentu

**Obsah sušiny:** < 72 %

**Hustota:** < 1,4 g/cm<sup>3</sup> podle použitého pigmentu

**VOC:** 420 g/l

**VOC natužená směs:** 450 g/l (se SINEPOX S 7300), 406 g/l (se SINEPOX S 7315)

**Tvrdidlo:** složka B

**Ředidlo:** SINEPOX S 6300 nebo Lignofix S 6300

**Barevný odstín:** 0100 – bílý, 0110 – šedý, 0840 – červenohnědý

**Zdravotní nezávadnost:** kladné hodnocení

## PŘÍPRAVA POVRCHU

- Odstranit staré nátěry. Povrch musí být suchý, bez nečistot a mastnoty.
- Žárově pozinkovanou ocel a hliník zdrsnit, případně lehce otryskat (SWEEPING) a opatřit nátěrem typu WASH-PRIMER (např. **SINEKYD S 2688 WASH PRIMER s Ředidlem pro WASH PRIMER**).
- Ušlechtilou ocel tryskat na stupeň přípravy povrchu Sa 2, profil povrchu střední (G), RZ = 50 µm. Možná je i úprava ručním a mechanizovaným čištěním povrchu na St 2 nebo St 3.
- Teplota podkladu: min. **+15 °C a alespoň 3 °C nad rosným bodem.**
- Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu náradí umýt ředidlem SINEPOX S 6300 nebo Lignofix S 6300, případně acetonem.

## TUŽENÍ:

Složka A : složka B

**poměr hmotnostní**

100 : 17

**poměr objemový**

100 : 25

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.  
Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno  
tel.: 548 216 591  
brno.info@stachema.cz  
www.stachema.cz

Divize Průmyslová lepidla

str. 1 z 3

... umění spojovat ...

ISO 9001 ISO 14001

# SINEPOX S 2300

Dvousložková epoxidová základní antikorozní barva



## SPOTŘEBA:

7-8 m<sup>2</sup> z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 142-125 g/m<sup>2</sup> (při suché tloušťce 50 μm). Při mokré tloušťce 100 μm se získá suchá tloušťka filmu 50 μm.

Praktická spotřeba závisí na profilu povrchu a zvolené aplikační metodě. Doporučuje se provést zkušební vzorek.

**APLIKAČNÍ POMŮCKY:** štětec, váleček, stříkání vzduchové, AIRLESS.

## ZPRACOVÁNÍ

### Příprava směsi:

Optimální teplota obou složek před zpracováním je +15 až +20 °C. Nátěrová hmota **SINEPOX S 2300** (složka A) se nejprve důkladně promíchá tak, aby se uvedla do vznosu veškerá sedimentovaná plniva. Tvrdidlo (složka B) přidejte za stálého míchání k barvě podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 3-5 minut (Pozor, nenašlehat), až vznikne homogenní kapalina. K míchání většího množství použijte elektrickou vrtačkou s vřetenovým míchadlem. Teprve poté můžete ředit. **Ředidlo SINEPOX S 6300** nebo Lignofix S 6300 dokonale vmíchejte do natužené směsi. Doporučené ředění 5 až 10 % hm.

**Zpracovatelnost :** 6 hodin při +20 °C

Nejnižší doporučená teplota zpracování: +15 °C

**Přetíratelnost:** 24 hodin při teplotě +20 °C

**Plné vytvrzení:** 7 dní při teplotě +20 °C. Až po této době je možné vystavit nátěr plnému provoznímu zatížení.

### Aplikace nátěrové hmoty:

Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte válečkem, štětcem nebo stříkáním na připravený podklad. **Není přípustné nátěrovou hmotu aplikovat při teplotě podkladu vyšší než 35 °C.**

### Nepoužívat na:

nesoudržné povrchy, povrchy opatřené vodou ředitelným nátěrem nebo nitrobarvou.

Přisoušet je možno nejdříve po odtěkání rozpouštědel (cca po 60 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit 90 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Nepoužívejte naftové ani propanbutanové hořáky. Během zasychání je nutno zajistit dostatečné větrání.

## NÁTĚROVÝ SYSTÉM:

### aplikace na kov

Výrobek je používán pro nátěrové systémy do vysoké korozní zátěže s dlouhou dobou životnosti za předpokladu dodržení technologie, aplikačních podmínek a tloušťek jednotlivých vrstev.

Nátěrový systém pro korozní zatížení C 4 a životnost nátěru H (více než 15 let) označovány podle příslušné normy ISO 12944-5/S 4.21 - EP/PUR, vhodný pro ocelové konstrukce:

- 2 x nátěr **SINEPOX S 2300**, každý o tloušťce suchého filmu 50 μm,
- 1 x nátěr **SINEPOX S 2636 HB**, tloušťka suchého filmu 80 μm,
- 2 x nátěr **SINEPUR U 2054**, každý o tloušťce suchého filmu 40 μm.

# SINEPOX S 2300

Dvousložková epoxidová základní antikorozní barva



**BALENÍ:** sety 1,2 kg, 5 kg, 10 kg. Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.

**SKLADOVÁNÍ:** Skladujte v těsně uzavřeném, neporušeném originálním obalu na suchém, chladném, dobře větraném a zastíněném místě. Teplota skladování +15 až +25 °C. Chraňte před horkem, sálavým teplem. Uchovávejte odděleně od potravin, nápojů krmiv a léků. Skladujte mimo dosah dětí.

## ZÁRUČNÍ DOBA:

36 měsíců při dodržení skladovacích podmínek.

## BEZPEČNOST:

Používejte tento přípravek bezpečně. Před použitím si vždy pozorně přečtěte údaje na obalu a připojené informace o přípravku.

Pokyny pro bezpečné zacházení, první pomoc: viz etiketa a bezpečnostní list (ke stažení na [www.stachema.cz](http://www.stachema.cz)).

## UPOZORNĚNÍ:

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktické zkušenosti. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti. Pro další dokumenty jako Certifikát, Prohlášení o vlastnostech/shodě, Bezpečnostní list apod. se obraťte na výrobce popř. dodavatele tohoto produktu.

Společnost STACHEMA CZ s.r.o. je držitelem certifikátu Řízení kvality ČSN EN ISO 9001 a certifikátu Řízení systému životního prostředí ČSN EN ISO 14001.

Revize 18.11.2022 Předcházející vydání pozbývá platnost

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.  
Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno  
tel.: 548 216 591  
brno.info@stachema.cz  
www.stachema.cz

Divize Průmyslová lepidla

str. 3 z 3

... umění spojovat ...

ISO 9001 ISO 14001