



The Green CAT®
Powder XTRM Coating

XTR-X2 PRIMER

PODKŁAD FENOLOWY
(ULTRA ANTI-GAS)
HI-REACTIVE 130/10

SERIA ELM EPX 13

System do Najtrudniejszych Elementów Gazujących

ELM EPX 13 to ultra-niskotemperaturowa, termoutwardzalna podkładowa farba proszkowa, nie zawierająca TGIC, na bazie żywicy epoksydowej z utwardzaczem fenolowym (PH). Jej główną cechą jest niesamowita odporność antykorozyjna połączona z możliwością błyskawicznego nakładania na najtrudniejsze lub gazujące powierzchnie (*ULTRA FAST A-BUBBLE) Najważniejszym zadaniem systemu XTR-X2 jest jak najszybsze zamknięcie porów występujących np. w stali ocynkowanej lub żeluzie tak aby nie dopuścić do rozszczelnienia powłoki powodującej przyspieszoną korozję. System dedykowany do zabezpieczenia elementów w grupach produktowych OFF-SHORE / MARINE (C5-M)

CHARAKTERYSTYKA

Cechy i Obszary Zastosowania

- 01** Felgi, Stal Ocynkowana, Żeliwo
Stopy Aluminium, Panele 3D,
Wszystkie Gazujące I Trudne Powierzchnie
- 02** Doskonała odporność antykorozyjna
Bardzo dobre parametry mechaniczne
Błyskawiczne zamknięcie powłoki
- 03** Utwardzacz Fenolowy (PH)
Ultra-Reaktywna Formułacja *SGS TEST REPORT



KOD PRODUKTU :

ELM EPX 13

SYSTEM :

FUNCTIONAL (C5-M)

WYKOŃCZENIE :

GŁADKI POŁYSK 80GU^(+/-5%)

RAL 7035





WYNIKI TESTÓW

Rodzaj testu	Wynik
Udarność (ASTMD2794)	> 20 kg/cm
Tłoczność w skali Erichsena (ISO1520)	> 5 mm
Twardość w skali Bucholza (ISO2815)	> 90
Zaginanie trzpieniowe	< 5 mm
Przyczepność CROSS-CUT (ISO2409)	GT0
Test wiercenia, frezowania, cięcia	Brak łuszczenia powłoki.
Odporność na wilgoć zawierającą SO ₂	< 1mm. po 30 cyklach
Odporność na zaprawę murarską EN122061	Bez śladów (usuwanie)
1000 g. komora klimatyczna (DIN 50017)	Brak infiltracji i pęcherzy
3000 g. komora solna (ISO 9227)	Brak infiltracji i pęcherzy

SPECYFIKACJA PROSZKU

Rozmiar cząsteczek	< 300 μm
Średni rozmiar cząsteczek	30-60 μm
Substancje Stałe	> 99%
Gęstość	1,3-1,8 gr/cm ³
Czas przechowywania	6 miesięcy
Temperatura przechowywania	< 25° C

✓ TECHNOLOGIA HI-REACTIVE HI/R

HI/R oparta jest na kombinacji weselekcjonowanej żywicy epoksydowej i utwardzaczu fenolowym

CERTYFIKATY JAKOŚCI



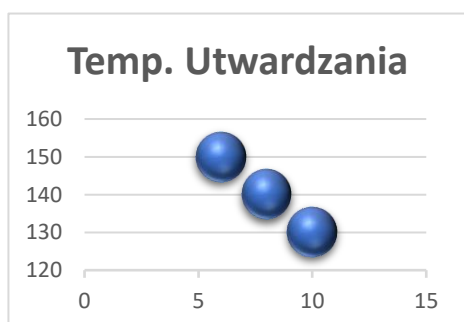
ZALECENIA DO APLIKACJI

Najlepszym podłożem do nanoszenia farby w przypadku stali jest podłoże przygotowane obróbką strumieniowo-ścierną, Oczyszczone do stopnia Sa 2.5 zgodnie z normą ISO 8501-1.

Daje to najlepszą adhezję powłoki proszkowej do detalu i zapewnia najwyższą odporność antykorozyjną w przyszłości.

Dla stali : Fosforanowanie (Fe, Zinc)

Dla aluminium : Chromianowanie , Cyrkonowanie



130°C : 10 min.

140°C : 8 min.

150°C : 6 min.

Należy ściśle przestrzegać harmonogramu utwardzania farby!.

Dział techniczny THE GREEN CAT®
Jest zawsze do Państwa dyspozycji.
Wsparcie techniczne : 605 048 077

KONTAKT DO NAS :

Adres : THE GREEN CAT XTRM COATING

ul. Grodziska 15

05-870 Błonie, Polska

Telefon : +48 668 355 336

E-mail : info@thegreencat.eu

www.thegreencat.eu

*The Green Cat®
is a registered
product of
Element Boja San. ve
Tic. A.Ş.

