



The Green CAT®
Powder XTRM Coating

XTR-XZ PRIMER

PODKŁAD CYNKOWY
(ANTI-GAS)

15%Zn/70%Zn 180/10 (GREY)
1D787SG537/1D787SG444

SERIA ELM EPX 16

**Antykorozyjny, Cynkowy
Podkład Epoksydowy (+ANTI-GAS)**

ELM EPX 16 to cynkowa termoutwardzalna, podkładowa farba proszkowa, nie zawierająca TGIC, na bazie żywicy epoksydowej z dodatkiem cynku (Zn)

Jej główną cechą jest super wysoka odporność antykorozyjna połączona z możliwością nakładania na trudne lub gazujące powierzchnie (*FAST A-BUBBLE)

System dedykowany do zabezpieczenia elementów w grupach produktowych OFF-SHORE / MARINE (C5-M)
System : XTR-XZ + XTR30/35

CHARAKTERYSTYKA

Cechy i Obszary Zastosowania

- 01** Stal Czarna, Stal Ocynkowana
Felgi, Elementy Podwozia, Amortyzatory
Układy Zawieszenia, Stopy Aluminium
- 02** Świetna odporność antykorozyjna
Bardzo dobre parametry mechaniczne
Możliwość nakładania na gorąco
- 03** Żywica 180/10 (190/3)
3000 hrs. AUTOMOTIVE *SGS TEST REPORT (C5M)



KOD PRODUKTU :

ELM EPX 16^{Zn}

SYSTEM :

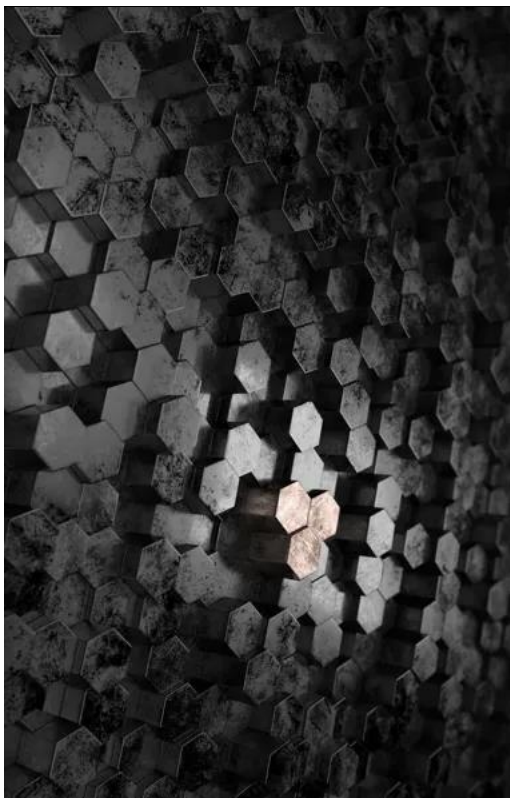
FUNCTIONAL (C5-M)

WYKOŃCZENIE :

GŁADKA SATYNA 70GU^(+/-5%)

RAL 7004 < DARK





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	2,50-2,95 gr/cm ³
Czas przechowywania	12 miesięcy
Temperatura przechowywania	< 25° C

✓ TECHNOLOGIA HI-REACTIVE HI/R

HI/R oparta jest na kombinacji weselekcjonowanej żywicy epoksydowej z wysokoreaktywnym utwardzaczem

CERTYFIKATY JAKOŚCI



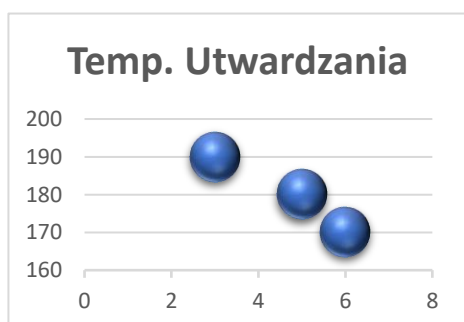
ZALECENIA DO APLIKACJI

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



170°C : 6 min.

180°C : 6 min.

190°C : 3 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.

