

MATRIX PLZEŇ

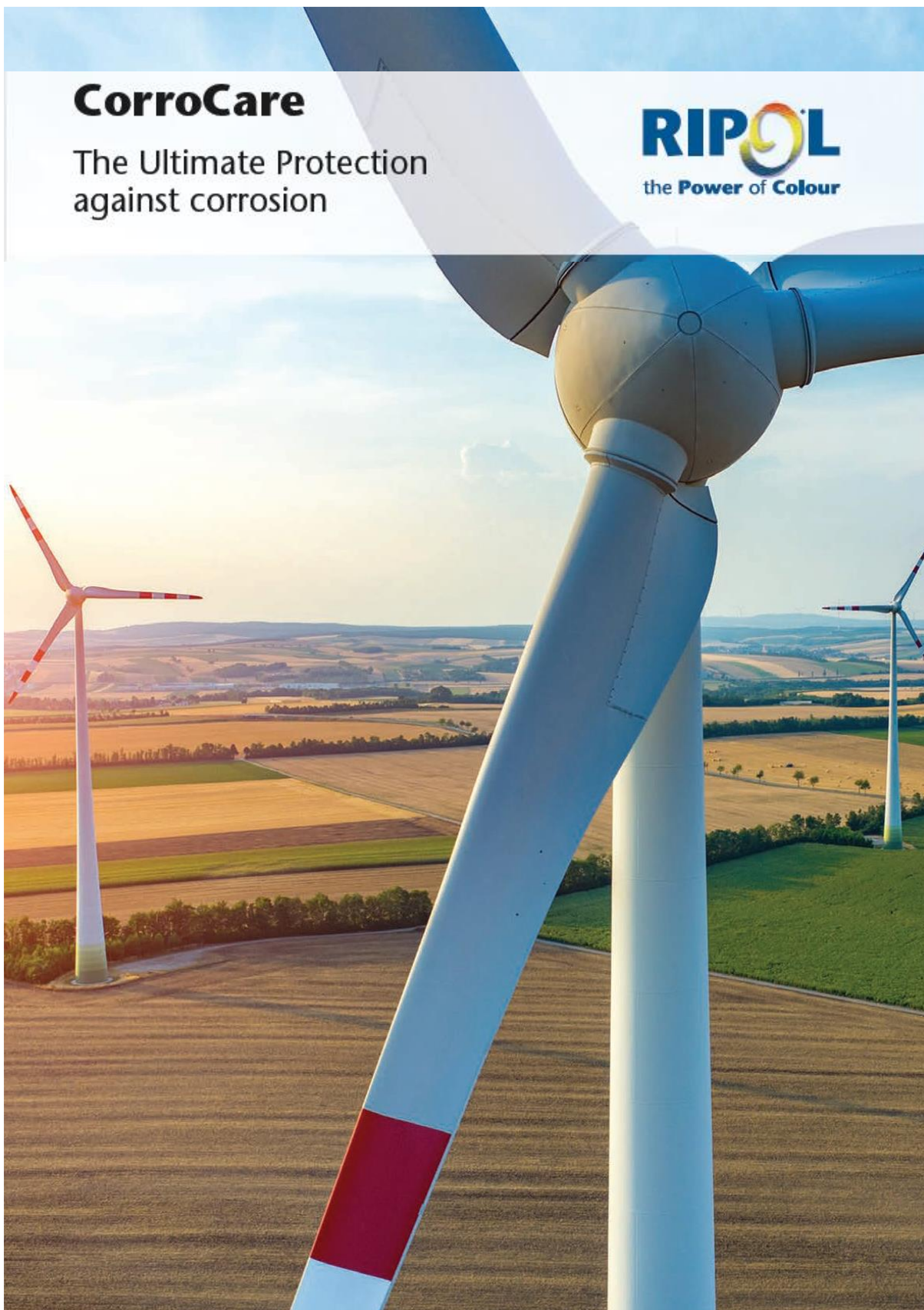
www.matrix2000.cz
e-mail: info@matrix2000.cz
gsm: +420 602 69 11 44
tel: +420 377 431 626

Matrix Group s.r.o., Zahradní 71, 326 00 Plzeň, provoz: Letkovská 50, IČO: 26390388, DIČ: CZ26390388

CorroCare

The Ultimate Protection
against corrosion

RIPOL
the Power of Colour



CorroCare Primers

Vysoká ochrana s vynikající korozní odolností

Epoxydové **bez-zinkové primery** určené pro použití ve dvouvrstvěm lakování, nabízí vynikající dlouhodobou korozní ochranu oceli a pozinkovaných konstrukcí (HDG), které jsou vystaveny nejzávažnějším korozním podmínkám v prostředí až do C5-I dle ISO 12944.

Zkoušeno a schváleno jako „QUALISTEELCOAT“ pro kvalitní dvouvrstvý nástřik.

Výhody

- Vylepšený bariérový efekt
- Vynikající přilnavost k povrchu a vrchnímu vrstvě
- Vynikající mechanické vlastnosti
- Zvýšená odolnost proti oděru
- Zvýšená odolnost proti korozi vč. fi- liformní koroze
- výborná odolnost vůči chemikáliím
- snadná aplikace (možná recyklace)
- dobrý průtok a reaktivita
- dobré krytí v rozích a na krajích
- snížené opotřebení lakovacích pistolí
- dobrá skladovatelnost



RIPOL CORROCare ABP Antikorozní systém v souladu s DIN EN ISO 12944-6									
			RIPOL CorroCare PRIMER ± 7038			RIPOL vrchní barva SERIE 5		TLOUŠŤKA NÁSTŘIKU	QUALISTEELCOAT
KATEGORIE	POVRCH	PŘED ÚPRAVA	Tloušťka nástřiku	Green cure (1)	Full cure	Tloušťka nástřiku	Full Cure	Celkem	Licence č.
C4-H	OCEL	MECHANICKÁ PÍSKOVÁNÍ	60-80μ	6-10min X 140°C	15-20min x 160°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ	PE-0065
C4-H	OCEL	CHEMICKÁ	60-80μ	6-10min X 140°C	15-20min x 160°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ	PE-0064
C5-I	HDG	MECHANICKÁ PÍSKOVÁNÍ	60-80μ	6-10min X 140°C	15-20min x 160°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ	PE-0072

Vysvětlivky:

HDG: Hot Dip Galvanized = žárové zinkování

SP: surface pretreatment – předúprava povrchu

Green Cure (1): pokud je používán systém dvou vrstev lakování, optimální přilnavost mezi vrstvami je dosažena předvypálením PRIMERU před aplikací vrchního nástřiku RIPOL série 5. Je nutné aplikovat vypalovací parametry tak, jak je uvedeno ve vrchním nástřiku TDS (2) RIPOL série 5: (PE) Polyestery pro architekturu se systémem QUALICOAT třída1 – GSB Standard.

Při požadavku na vyšší kvalitu odstínu nebo stability lesku je nutné použít řadu výrobků **série 59**.

NEJLEPŠÍ KOROZNÍ OCHRANA VE SVÉ TŘÍDĚ	KOROZNÍ ŘEŠENÍ PRO KAŽDOU APLIKACI	PŘÁTELSKÝ K ŽIVOTNÍMU PROSTŘEDÍ
		

Různé aplikace stálé výsledky

RIPOL vyvinul ANTIKOROZNÍ SYSTÉM PRÁŠKOVÉHO LAKOVÁNÍ k ochraně různých typů kovových povrchů, jako je ocel, galvanizovaná ocel a hliník, proti různým venkovním formám vlivu na korozi.

RIPOL - antikorozní systém (dvojitý lakování)										
KATEGORIE (3)	POVRCH	PŘED ÚPRAVA	OBJEDNACÍ KÓD	RAL	RIPOL PRIMER			RIPOL vrchní barva SERIE 5		TLOUŠŤKA NÁSTŘIKU
					Tloušťka nástríku	Green cure (1)	Full cure	Tloušťka nástríku	Full Cure	
C3-H	OCEL	MECH PÍSK	22LG1B00220 22LG1703520	7004 7035	60-80μ	===	20-25' x 180°C 10-12' x 190°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ
C3-H	OCEL	MECH PÍSK	12LG1F26812	±7001	60-80μ	===	15-20' x 180°C 10-12' x 190°C 8-10' x 200°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ
C4-I	OCEL	MECH PÍSK	28LG1D69090	±7042	60-80μ	5' X 180°C	20' x 160°C 15' x 170°C 10' x 180°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ
C4-H	HDG	MECH PÍSK	23LG1704720	7047	60-80μ	===	20-25' x 180°C 10-12' x 190°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ
C5-I	OCEL	MECH PÍSK	28LG1C29090 (4)	±7000	60-80μ	5' X 180°C	20' x 160°C 15' x 170°C 10' X 180°C	80-100μ	TDS (2)	140-180μ

Vysvětlivky:

HDG: Hot Dip Galvanized = žárové zinkování
MECH / PÍSKOVÁNÍ: Sa ≥ Ra 6-12μ

SP: surface pretreatment – předúprava povrchu
MECH / PÍSKOVÁNÍ HDG: opískování až do lehké redukce zinku.

Green Cure (1): pokud je používán systém dvou vrstev lakování, optimální přilnavost mezi vrstvami je dosažena předvypálením PRIMERU před aplikací vrchního nástríku RIPOL série 5. Je nutné aplikovat vypalovací parametry tak, jak je uvedeno ve vrchním nástríku TDS (2) RIPOL série 5: (PE) Polyestery pro architekturu se systémem QUALICOAT třída 1 – GSB Standard. Při požadavku na vyšší kvalitu odstínu nebo stabilitu lesku je nutné použít řadu výrobků SDS (super durable systém) série 59.

Interní testy (3)

Univerzální PRIMER B002

Epoxydový univerzální základ s vynikající přilnavostí vrchní vrstvy. Hladký, matný.
Šedý ± RAL 7004, ± RAL 7035

PRIMER HDG 23LG1704720 brání defektům plynatosti

epoxydový základ usnadňuje únik plynů na výrobcích jako odlitky nebo které jsou galvanicky upravené. Hladký, matný.
Šedý ± RAL 7047

Funkční PRIMER – RIPOL série 2 FBE

Systém práškového lakování speciálně vyvinutý pro splnění široké škály funkčních specifikací. Používá se k ochraně ocel. trubek, železobeton. armatur, ventilů a propojení, nádrží, aj.

RIPOL Xtra Wall (silnovrstvý nástrík)

Pro lakování silných vrstev (až do 600μ)
Na předeřátých kovových komponentech, zajišťuje vynikající odolnost proti korozi bez kapek nebo přelití.

na zinek bohatý PRIMER (4)



PRIMER ALU F268

Antikorozi základ vyvinutý pro zvýšení ochrany proti fi-liformí korozi hliníku a slitin hliníku.

Určený pro použití s exteriérovou vrchní barvou RIPOL série 5.

Má vynikající mechanické Vlastnosti a lze jej také použít jako primer pro ochranu proti korozi pro ocelové povrchy nebo jako samostatný nástřik pro vnitřní použití.

Hladký, matný.

Šedý ± RAL 7001



Kola z lehkých slitin

Široká škála primerů optimalizovaných tak, aby splňovaly to nejlepší pro další vrstvy.

Formulovány speciálně pro Použití na horizontální i vertikální povrchy a také diamantové řezné operace.

PRIMER pro kola z lehkých slitin

RIPOL série	OBJEDNACÍ KÓD	ODSTÍN	APLIKACE
2 - EPX	22LG1B00220	ŠEDÁ	Vertikální / horizontální technologie
2 - EPX	22LG1D55820	ŠEDÁ	Horizontální lakování
1 - HEP	12LG1F26812	ŠEDÁ	Vertikální / horizontální technologie
1 - HEP	18LN1F72412	ČERNÁ	Vertikální lakování
1 - HEP	19LN1E40312	ČERNÁ	Ideální pro diamantové řezání
1 - HEP	19LG1E46712	ŠEDÁ	Ideální pro diamantové řezání

EPX: epoxyd; HEP: PE/EP hybrid - epoxypolyester



Atmosférická koroze oceli / kovu

Koroze je poškození kovů vlivem chemické nebo elektrochemické reakce způsobené vystavením v nepříznivých podmínkách počasí, ve vlhkosti, chemickým nebo jiným látkám přítomným v prostředí, jako je vzduch, znečištění, sluneční záření nebo silný déšť.

Koroze oceli vede k vysokým nákladům na opravy a údržbu.

Použití vhodného antikorozního systému zlepší životnost lakované konstrukce.

Klasifikace korozní ochrany pro systém lakování na kovu / oceli v souladu s DIN EN ISO 12944-5							
KATEGORIE	KOROZNÍ RIZIKO	TYPICKÉ PROSTŘEDÍ	TRVÁNÍ		PROCEDURA TESTOVÁNÍ V HODINÁCH		
			TŘÍDA	ROKY	ISO-2812-1	ISO-6270	ISO-9227
C1	VELMI NÍZKÉ	Vyhřívané budovy/neutrál.atmosféra	NÍZKÁ	< 5	===	48	
C2	NÍZKÉ	Venkovské budovy / nízké znečišt.	STŘEDNÍ	5 – 15	===	48	
			VYSOKÁ	> 15	===	120	
C3-H	MÍRNÉ	Městská a průmyslová atmosféra se střední úrovní oxidu siřičitého. Výrobní oblasti s vysokou vlhkostí	NÍZKÁ	< 5	===	48	120
			STŘEDNÍ	5 – 15	===	120	240
			VYSOKÁ	> 15	===	240	480
C4-H	ZÁVAŽNÉ	Průmyslové a přímořské oblasti Továrny na chemické zpracování a průmysl.	NÍZKÁ	< 5	===	120	240
			STŘEDNÍ	5 – 15	===	240	480
			VYSOKÁ	> 15	===	480	720
C5-I	VELMI ZÁVAŽNÉ	Průmyslové zóny s vysokou vlhkostí a agresivní atmosférou	NÍZKÁ	< 5	166	240	480
			STŘEDNÍ	5 – 15	166	480	720
			VYSOKÁ	> 15	166	720	1440
C5-M	VELMI ZÁVAŽNÉ PŘÍMOŘSKÉ	Mořské a pobřežní oblasti s vysokou koncentrací sole.	NÍZKÁ	< 5	166	240	480
			STŘEDNÍ	5 – 15	166	480	720
			VYSOKÁ	> 15	166	720	1440

CHEM: chemická odolnost ISO-2812-1, COND: testy kondenzované vody ISO-6270,

SST- salt spray test ISO-9227 (test slané vody)

Výrobky řady **CorroCare** firmy **RIPOL** nabízí výběr práškových primerů tak, aby poskytovaly další úroveň ochrany vašich produktů.

Byly vyvinuty jako řešení nejnáročnějších aplikací k ochraně kovových povrchů, jako je ocel nebo pozinkovaná ocel před korozi.



Přátelský k životnímu prostředí

Práškové vypalovací barvy RIPOL jsou šetrné k životnímu prostředí, neobsahují rozpouštědla a do ovzduší nejsou uvolňovány žádné těkavé organické sloučeniny (VOC). Jakýkoliv výrobek může být recyklován s minimálním plýtváním a likvidace je snadná a bezpečná. Kromě toho jsou všechny naše výrobky bez těžkých kovů.

