



zandleven coatings

MONOCHLOR® SF-DUPLEX

chlorkaučuk

Jednosložkový vysokovrstvý chlorkaučukový nátěr, pigmentovaný zinkfosfátem a slídou.

Vynikající přilnavost na oceli a žárově zinkované oceli.

Odolává vodě, mořské vodě, znečištěné vodě, alkáliím a slabým roztokům kyselin.

Dobře zasychá i při nízkých teplotách.

Aplikovatelný jako primer/nátěr v průmyslových a přímořských podmínkách.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	limitovaný počet
Specifická hmotnost	přibližně 1,45 kg/ltr (dle odstínu)
Objemová sušina	cca 44% (dle odstínu)
VOC	přibližně 485 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 100µm DFT v jedné vrstvě 160 – 225 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	6,3m ² /ltr (pro 70µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí	Nátěrová hmota 30°C Ředidlo FAB 622 30°C
Teplotní odolnost (za sucha)	80°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 100µm	30°C	20°C	5-10°C
Zaschlý proti prachu	30 min	60 min	120 min
Zaschlý pro manipulaci	4 hod	6 hod	10 hod
Přetíratelný			
Minimální interval	6 hod	8 hod	16 hod
Maximální interval	Neomezený, pokud je povrch čistý a suchý		
Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.			
Transport a montáž	Silné vrstvy nátěru mohou být snadno poškozeny		

Instrukce pro aplikaci

Aplikační podmínky	Teplota nátěrové hmoty během aplikace by měla být nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování. Během aplikace a zasychání by teplota měla být nejméně 5°C pro dosažení optimální kvality nátěru. Natíraný podklad musí být suchý a jeho teplota by měla být nejméně o 3°C vyšší než teplota rosného bodu. Vzhledem k obsahu rozpouštědel je potřeba při aplikaci a zasychání v uzavřených prostorách zajistit patřičnou ventilaci.
--------------------	---

**zandleven coatings****MONOCHLOR® SF-DUPLEX**

chlorkaučuk

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FAB 622	FAB 622	FAB 622
Ředění	0 – 5%	5 – 10%	0 – 5%
Tryska	0.43-0.53 mm 0.017-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	130 – 150 bar	3 – 5 bar	
Max. NDFT	100µm	80µm	70µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FAB 622		

Příprava podkladu

Nová ocel:

Otryskání na stupeň Sa2½ dle ISO 8501-1. Kotvicí profil BN9 (Rugotest No.3) / nízký-střední dle ISO 8503-1.

Opravy a údržba:

Očistit povrch pečlivě vhodným postupem nebo parou.

Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou.

Odstranit rez apod. tryskáním na stupeň čistoty nejlépe Sa2½ (Wa2½) nebo mechanicky na stupeň St2 – 3.

Aplikovat specifikovaný nátěrový systém.

Ruční nebo mechanické čištění povrchu poskytuje nižší kvalitu přípravy povrchu než suché či mokré tryskání a snižuje ochranné účinky aplikovaného nátěrového systému.

Nová žárově zinkovaná ocel:

Odmastit povrch. Vynikající adheze je dosaženo na konverzních povlácích (fosfátování, chromátování), nebo na povrchu mírně zdrsněném sweep-blastingem.

Bezpečnost: Viz bezpečnostní list

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Monochlor SF-Duplex	1050m ³ /ltr	100m ³ /ltr (užitá hmoty)
	Ředidlo FAB 622	2085m ³ /ltr	173m ³ /ltr