



zandleven coatings

MONOPOX® ALUMINIUM

epoxid

Dvosložkový vysokovrstvý epoxidový nátěr pigmentovaný hliníkem.

Vysoce odolný proti vodě a vlhkosti.

Vynikající adheze na otryskané i hladké oceli.

Po vytvrzení odolává aliphatickým i iromatickým rozpouštědlům.

Aplikace a vytvrzování jsou možné při relativní vlhkosti až 90%.

Chemická odolnost je limitována vlastnostmi hliníkového pigmentu.

Aplikace

Jako základní nátěr oceli nebo jako podkladový plnicí nátěr na zinkem pigmentovaných primerech či vrchní nátěr v epoxidových nátěrových systémech.

Informace o produktu

Lesk	Metalicky lesklý
Odstíny	Aluminium
Specifická hmotnost	přibližně 1,0 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 58% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 375 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	40 - 120µm DFT v jedné vrstvě 70 - 200µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	7,25m ² /ltr (pro 80µm 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 dle ISO1523	Báze 32°C Tužidlo 2V4 30°C Ředidlo FGM631 26°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 60µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	90 min	2 hod	2½ hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	7 dní	12 dní
Přetíratelný			
Minimální interval	6 hod	8 hod	16 hod
Maximální interval*	Dva týdny		

*) Přetíratelnost může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy. Tloušťka nátěrového filmu, ventilace, teplota a vlhkost mohou výrazně ovlivňovat časy zasychání.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V4 82 : 18 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V4 80 : 20
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 5°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla.



zandleven coatings

MONOPOX® ALUMINIUM

epoxid

Indukční doba	Při 20°C není nutná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	přibližně 16 hodin při 10°C Přibližně 8 hodin při 20°C Přibližně 5 hodin při 30°C

Podmínky během aplikace Během aplikace a vytvrzování by teplota měla být nejméně 5°C pro dosažení maximální odolnosti vůči vodě a chemickým a mechanickým vlivům. Aplikace při nižších teplotách (od -5°C) je možná, nicméně kompletního vytvrzení a odolnosti bude dosaženo po mnohem delší době. Podklad musí být prost ledu a vody, jeho teplota musí být nejméně 2°C vyšší než teplota rosného bodu.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM631	FGM631	FGM631
Ředění	0 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.38-0.48 mm 0.015-0.019 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	150 – 180 bar	3 – 4 bar	
Max. DFT	100µm	80µm	60µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631		

Ocel

Nová ocel:

Otryskání na stupeň Sa2½ dle ISO 8501-1.

Vhodným základním nátěrem může být:

Acraton HS-U, Monopox SF-HB, Monopox ZF Universal, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Micro-zinc, Monopox Micro-zinc EP80 nebo Monopox LG Micro-zinc.

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) či mechanicky na stupeň St2 – 3.

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

Po dokončení přípravy povrchu aplikujte specifikovaný nátěrový systém.

Charakteristika produktu

Při aplikaci produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel.

Kondenzace během nebo okamžitě po aplikaci může mít vliv na zmatnění nebo kvalitu nátěru. Při zasychání za nízkých teplot a zvýšené vlhkosti může dojít k "aminovému blushing", který by mohl negativně ovlivnit přilnavost následných vrstev nátěrového systému. Před aplikací následující vrstvy nátěru ověřte výskyt tohoto fenoménu.

Odbarvení, ztráta lesku či jiné povrchové defekty se mohou vyskytnout při expozici nátěru zvýšené vlhkosti či jeho předčasnému smáčení vodou.

Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie, je doporučené opatřit ji vhodným chemicky vytvrzujícím vrchním nátěrem.

Maximální tloušťky jedné vrstvy nátěru je dosaženo vysokotlakým (airless) stříkáním. Při aplikaci jinou technologií může být nezbytná aplikace vícevrstvého nátěru pro dosažení specifikované DFT. .

Bezpečnost:	dle Bezpečnostního listu		
Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Monopox Aluminium	1895m ³ /ltr	70m ³ /ltr (užitá hmota)
	Ředidlo FGM631	3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr (ředidla)