

**zandleven coatings****MONOPOX® FP PRIMER-FAST**

epoxid

Dvosložkový rychleschnoucí modifikovaný epoxidový základní nátěr pigmentovaný modifikovaným zinkfosfátem

Vysoce antikorozivní, bez olova a chromanů.

Vytvrzování při nízkých teplotách.

Po vytvrzení výborná mechanická odolnost a elasticita.

Aplikace

Jako základní a podkladový nátěr speciálně vhodný pro rychlou přetíratelnost v průmyslových lakovnách, vhodný pro nátěrové systémy ocelových konstrukcí v interiérech a exteriérech.

Pokud je vystaven přímému slunečnímu záření, má sklon křídovat (obecná vlastnost EP nátěrů).

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	omezený počet
Specifická hmotnost	přibližně 1,4 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 64% (po natužení)
VOC	přibližně 315 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 100µm DFT v jedné vrstvě 110 - 155µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	9,1m ² /ltr (pro 70µm DFT) 6,4m ² /ltr (pro 100µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětce / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí dle ISO1523	Báze 23°C Tužidlo 2V16 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 100µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	15 min	1/2 hod	1 hod	1½ hod
Transportovatelný	6 hod	8 hod	12 hod	18 hod
Zcela vytvrzený	2 dny	3 dny	5 dnů	8 dnů
Přetíratelný				
Minimální interval	½ hod	1 hod	2 hod	2½ hod
Maximální interval*	4 dny	7 dnů	14 dnů	1 měsíc

*)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 2V16 85 : 15 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V16 90 : 10
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10°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® FP PRIMER-FAST**

epoxid

Indukční doba	Při 20°C není nutná Při 10°C přibližně 5 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	přibližně 3 hodiny při 10°C Přibližně 2 hodiny při 20°C Přibližně 1 hodina při 30°C

Podmínky během aplikace Optimální: 15-25°C, RV 40-75%.
Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání
Ředidlo	FGM631	FGM631
Ředění	5 – 10%	10 – 15%
Tryska	0.41-0.46 mm 0.016-0.018 inch	2.0-2.5 mm
Tlak na trysce	150 – 180 bar	3 – 5 bar
Maximální DFT	100µm	80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631	

Ocel Nová ocel:
Tryskání na stupeň Sa 2½ dle ISO 8501-1.
Drsnost podkladu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm.
Povrch musí být čistý a suchý.
Opravy a údržba:
Očistit povrch pečlivě vhodným postupem nebo parou.
Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty vysokotlakou 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.

Natěračské práce musí být zastaveny pokud teplota podkladu je méně než +3°C nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než +5°C.
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 předčasném 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 FP Primer-Fast	825m³/ltr	42m³/ltr (užité hmoty)
	Ředidlo FGM631	3995m³/ltr	160m³/ltr (ředidla)

Datum vydání: 01.05.2021