zandleven coatings

MONOPOX® FP PRIMER

epoxid

Dvousložkový vysokovrstvý epoxidový základní nátěr pigmentovaný zinkfosfátem, pro intumescentní nátěry

Vysoce antikorozivní, bez olova a chromanů.
Aplikace a vytvrzování je možné při relativní vlhkosti do 90%.
Po vytvrzení výborná mechanická odolnost a elasticita.

Aplikace
Jako základní antikorozní nátěr zvyšující přilnavostí intumescentních protipožárních nátěrových systémů ocelových a pozinkovaných konstrukcí v průmyslových podmínkách. Jako systémový primer v antikorozních nátěrových systémech. Pokud je vystaven přímému slunečnímu záření, má sklon křídovat (obecná vlastnost EP nátěrů).

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
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 (nenaředěný)
Teoretická vydatnost	9,1m²/ltr (pro 70µm DFT) 6,4m²/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: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí dle ISO1523	Báze 23ºC Tužidlo 2V4 30ºC Ředidlo FGM631 26ºC Ředidlo WTD107 14ºC
Teplotní odolnost (za sucha)	120ºC
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 100µm	30ºC	20ºC	10ºC	5ºC
Zaschlý proti prachu	15 min	1/2 hod	1 hod	1½ hod
Trasportovatelný	8 hod	12 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	6 dnů	12 dnů	28 dnů
Přetíratelný				
Minimální interval	2 hod	3 hod	8 hod	16 hod
Maximální interval*	7 dnů	14 dnů	1 měsíc	3 měsíce

*)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 4 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V4 86 : 14
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10ºC. 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

epoxid

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

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

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	5 – 10%	10 – 15%	0 – 5%
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	
Typické DFT	80 - 100µm	70 - 100µm	60 - 80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631 / WTD107		

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.
Žárově zinkovaná ocel:
Sweepování jemným nekovovým abrazivem, nebo odmaštění a fosfátování či chromátování.

Natěračské práce musí být zastaveny pokud teplota podkladu je méně než +3ºC nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než +5ºC.
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 blushingu", 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 doporučeníhodné 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	1895m³/ltr	70m³/ltr (užité hmoty)
Ředidlo FGM631	3995m³/ltr	160m³/ltr (ředidla)
Ředidlo WTD107	4085m³/ltr	168m³/ltr (ředidla)

Datum vydání: 08.03.2018