

**zandleven coatings****MONOPOX® HB IJZERGLIMMER**

epoxid

Vysokovrstvý epoxidový nátěr pigmentovaný slídou a inertními plnivy.

Odolává vodě, splaškové vodě, mořské vodě, zásadám a slabým roztokům kyselin, minerálním olejům, alifatickým a aromatickým rozpouštědlům.

Snadno aplikovatelný ve velkých tloušťkách.

Po vytvrzení vynikající chemická a mechanická odolnost.

Aplikovatelný jako podkladový a nebo vrchní nátěr v nátěrových systémech ocelových konstrukcí, vystavených průmyslovému nebo mořskému a nukleárnímu prostředí.

Pokud je použit jako vrchní nátěr ve vnějším prostředí, křídíuje (jako i ostatní epoxidové nátěry).

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý metalický
Odstíny	8 odstínů dle MIO vzorkovnice
Specifická hmotnost	přibližně 1,5 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 58% (po natužení)
VOC	přibližně 270 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 120µm DFT v jedné vrstvě 120 – 210 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	8,3m ² /ltr (pro 70µm DFT) 4,8m ² /ltr (pro 120µm 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 (ISO 1523)	Báze 23°C Tužidlo 2V4 30°C Ředidlo FGM 631 23°C Ředidlo WTD 107 14°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních obalech v suchém a chladném skladu

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 120µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	60 min	2 hod	3 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	4 dny	12 dní	28 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	16 hod	32 hod
Maximální interval*	1 týden	2 týdny	1 měsíc	3 měsíce

*) Tato perioda může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.

Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V4 81 : 19
	Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V4 88 : 12
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

**zandleven coatings****MONOPOX® HB IJZERGLIMMER**

epoxid

odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla .
Indukční doba Při 20°C není nezbytná
Při 10°C přibližně 15 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 podkladu měla být nejméně 5°C.
Během aplikace musí být povrch prost vody, teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce / váleček
Ředidlo	FGM 631 /WTD107	FGM 631 / WTD107	FGM 631 / WTD107
Ředění	5 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.38-0.48 mm 0.015-0.019 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	150 – 200 bar	3 – 5 bar	
Typické DFT	80-120µm	70-100µm	60-80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631 / WTD 107		

Ocel Nová ocel:
Tryskání dle ISO 8501-1, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.
Kotvicí profil N9 dle Rugotest No.3. Povrch musí být čistý a suchý.
Vhodná základní nátě, např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox SF-HB, Monopox 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) nebo mechanicky na stupeň St2 – 3, PMA apod. Aplikovat dodoručený nátěrový systém.
Ruční nebo mechanické čištění povrchu poskytuje nižší kvalitu přípravy povrchu než suché či mokré tryskání a snižuje ochranné účinky aplikovaného nátěrového systému.

Charakteristika produktu

Aplikace by neměla probíhat pokud je teplota povrchu méně než 3°C nad rosným bodem a pokud je teplota povrchu pod 5°C.
Vzhledem k přítomnosti rozpouštědel je nutná důkladná ventilace při aplikaci v uzavřených prostorech.
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 během zasychání a vytvrzování.
Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie, je doporučenímhodné 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	Min. množství vzduchu pro dodržení: MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Monopox HB Ijzerglimmer	1700m³/ltr	75m³/ltr (užitá hmota)
Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr	160m³/ltr (ředidla)
Ředidlo WTD 107	4085m³/ltr	168m³/ltr (ředidla)