

**zandleven coatings****MONOPOX® METALCOAT ZL 70**

epoxid

Vysokosušivý epoxidový primer se zinkfosfátem.  
 Vysoce antikorozivní, bez olova a chromátů.  
 Snadno aplikovatelný ve velkých tloušťkách.  
 Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Aplikovatelný jako antikorozivní primer / nátěr v nátěrových systémech ocelových konstrukcí, vystavených průmyslovému prostředí.

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

**Informace o produktu**

Typ nátěru	Dvousložkový epoxidový s tužidlem na bázi polyamidového aduktu
Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,45 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 70% (po natužení)
VOC	přibližně 270 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 100µm DFT v jedné vrstvě 100 – 140 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	10,0m²/ltr (pro 70µm DFT) 7,0m²/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	Báze 23°C Tužidla 2V4, 2V23 30°C Ředidlo FGM 631 23°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 120µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu (s oběma tužidly)	30 min	30 min	2 hod	3 hod
Transportovatelný (s tužidlem 2V4)	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Transportovatelný (s tužidlem 2V23)	6 hod	12 hod	20 hod	30 hod
Zcela vytvrzený (s oběma tužidly)	3 dny	7 dny	12 dní	28 dní
Přetíratelný (s oběma tužidly)				
Minimální interval	3 hod	4 hod	10 hod	24 hod
Maximální interval *	7 dní	14 dní	1 měsíc	3 měsíce

Zatížení deštěm (vodou) může, během formování nátěrového filmu, vyvolat bílé skvrny.

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

\* Maximální interval přetíratelnosti může být prodloužen přebroušením nátěru.

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V4, 2V23 81 : 19 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V4, 2V23 87 : 13
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejich 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 mechanického míchadla .
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut

**zandleven coatings****MONOPOX® METALCOAT ZL 70**

epoxid

Doba zpracovatelnosti po natužení	S tužidlem 2V4	S tužidlem 2V23
Pro 20 ltr balení	Přibližně 16 hodin při 10°C	Přibližně 8 hodin při 10°C
	Přibližně 8 hodin při 20°C	Přibližně 3 hodiny při 20°C
	Přibližně 5 hodin při 30°C	Přibližně 2 hodiny 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 a ledu, teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem. Aplikace je možná i na povrch přehřátý až na 90°C. Při teplotě povrchu nad 60°C je vhodné běžnou nominální tloušťku nátěru dosáhnout jako vícevrstvý nástřik v několika tenkých vrstvách aplikovaných po 10 -15 minutách. V uzavřených a malých prostorách věnujte pozornost důkladné ventilaci- odstranění výparů rozpouštědel je nezbytné pro vytvrzení nátěru a ze zdravotních i bezpečnostních důvodů.

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce / váleček
Ředidlo	FGM 631 /WTD107	FGM 631 / WTD107	FGM 631 / WTD107
Ředění	5 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.41-0.46 mm 0.016-0.018 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Typické DFT	80-120µm	70-100µm	60-80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631		

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

**Skladovatelnost:** Nejméně 12 měsíců v originálních obalech na suchém a chladném místě.

**Bezpečnost:** dle bezpečnostního listu  
V případě nedostatečného větrání používejte vhodné vybavení pro ochranu dýchacích orgánů.

<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Min. množství vzduchu pro dodržení: MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Monopox Metalcoat ZL70	1895m³/ltr	70m³/ltr (užitá hmoty)
Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr	160m³/ltr (ředidla)
Ředidlo WTD 107	4085m³/ltr	168m³/ltr (ředidla)

CZ verze TL z 18.6.2024

Národní poznámka: Při aplikaci je nevhodnější zpracovat celé balení složky A a B. Při tužení malých množství nátěrové hmoty dodržujte objemový poměr alespoň 4:1. Monopox Metalcoat ZL 70 je vhodný i jako základní nebo samozákladující nátěr řádně předupravených povrchů pozinkované oceli.