

**zandleven coatings****MONOPOX® METALCOAT ZL 80**

epoxid

Vysokosušivý epoxidový primer / nátěr pigmentovaný zinkfosfátem a inertními plnivými.
 Aplikovatelný jako jednovrstvý nátěrový systém v prostředí s nízkou korozi agresivitou (např. C1 a C2 dle ISO 12944) nebo jako primer/nátěr ve vícevrstvých nátěrových systémech v prostředích s vyšší korozi agresivitou.
 Aplikace a vytvrzování jsou možné při relativní vlhkosti vzduchu do 90%.
 Dobrá pružnost a mechanická odolnost.
 Odolný vůči postřiku a polivu velkým množstvím různých chemikálií.

Dokonce i po dlouhodobé vnější expozici může být přetírán prakticky libovolným nátěrem.
 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 a aluminium
Specifická hmotnost	přibližně 1,55 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 80% (po natužení)
VOC	přibližně 175 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	100 - 200µm DFT v jedné vrstvě 125 – 250 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,0m²/ltr (pro 100µm DFT) 4,0m²/ltr (pro 200µm 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 35°C Tužidlo 2V20 29°C Ředidlo FGM 631 23°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 300µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	3 hod	5 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	5 dní	8 dní	14 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	5 hod	8 hod	16 hod	24 hod
Maximální interval	Nelimitován, pokud je povrch čistý a suchý			

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

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V20 81 : 19 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V20 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 přísadek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování. Obě složky musí být míchaním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla .

**zandleven coatings****MONOPOX® METALCOAT ZL 80**

epoxid

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

Podmínky během aplikace Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5°C. V uzavřených a malých prostorách věnujte pozornost důkladné ventilaci- odstranění výparů rozpouštědel je nezbytné pro vytvrzení nátěru a ze zdravotních i bezpečnostních důvodů.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM 631	FGM 631	FGM 631
Ředění	0 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Max. dosažitelné DFT	300µm	200µm	150µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM 631		

Ocel Nová ocel:
Tryskání dle ISO 8501-1, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.
Drsnost povrchu 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 tlakovou vodou.
Odstranit rez tryskáním (nebo tryskáním vodou) na stupeň čistoty Sa2-2½ (Wa2-2½) nebo 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.

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

Bezpečnost: Viz bezpečnostní list

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení: MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Monopox Metalcoat ZL80	1150m³/ltr 42m³/ltr (užité hmoty)
	Ředidlo FGM 631	3995m³/ltr 160m³/ltr (užitého ředidla)