

**zandleven coatings****MONOPOX® METALSEALER**

epoxid

Dvousložkový vysokovrstvý epoxidový nátěr pigmentovaný železitou slídou a inertními plnivý.

Vynikající přilnavost na osweepované nebo chemicky předupravené žárově zinkované oceli. Může být aplikován v silné vrstvě.

Skvělá chemická a mechanická odolnost po vytvrzení.

Může být použit jako primer nebo na zinkové základy Monopox Micro-zink, Monopox LG micro-zink a Zinksilicaat ZL 400-55. Dále může být použit na žárově zinkovanou nebo metalizovanou ocel. Může být přetírán prakticky libovolným nátěrovým systémem.

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	Zelená, červeno-hnědá, černá a šedá dle vzorkovnice MIO odstínů
Specifická hmotnost	přibližně 1,65 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 60% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 350 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	50 - 100µm DFT v jedné vrstvě 85 - 165µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	12,0m ² /ltr (pro 50µm DFT) 7,5m ² /ltr (pro 80µm 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 26°C Tužidlo 2V4 30°C Ředidlo FGM631 26°C Ředidlo WTD107 14°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 120µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	1½ hod	2 hod	3 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	4 dny	6 dní	10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	8 hod	32 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	30 dnů	90 dnů

*)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 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 přírůstek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla.



zandleven coatings

MONOPOX[®] METALSEALER

epoxid

Indukční doba Při 20°C není nutná
 Při 10°C přibližně 10 minut

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20litr balení: Přibližně 16 hodin při 10°C
 Přibližně 8 hodin při 20°C
 Přibližně 5 hodin 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	Štětce / váleček
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	5 – 15%	10 – 25%	0 – 5%
Tryska	0.46-0.53 mm 0.018-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Typické DFT	125µm	80µm	60µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631 / WTD107		

Ocel

Ocel:

Primer: Aplikace na povrchy opatřené zinkovým primerem a očištěné od nečistot a zinkových solí.

Žárově pozinkovaná ocel:

Přetrykat jemným nekovovým prostředkem, dokud není dosaženo zdrsňeného povrchu (osweepovat), nebo odmastit povrch a fosfátovat nebo chromátovat (podle zavedených pravidel výrobce).

Natěračské práce musí být zastaveny, pokud teplota podkladu je menší než +3°C nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než +5°C.

Při aplikaci produktu v uzavřených prostorech musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel.

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.

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 Metal sealer	1640m ³ /litr	74m ³ /litr (užitá hmota)
	Ředidlo FGM631	3995m ³ /litr	160m ³ /litr (ředidla)
	Ředidlo WTD107	4085m ³ /litr	168m ³ /litr (ředidla)

Datum vydání: 08.03.2018