

**zandleven coatings****MONOPOX® MICRO-ZINK**

epoxid

Dvousložkový antikorozi epoxidový nátěr se zinkem poskytujícím dlouhodobou ochranu otryskané oceli.

Výborně svařitelný v tloušťce nátěrového filmu pod 25µm

Po krátké době zasychání přetíratelný epoxidovými, polyuretanovými, vinylovými a chlorkaučukovými nátěry. Užijte Monopox Metalsealer jako mezivrstvu, pokud hodláte použít v nátěrovém systému alkydový topcoat. Produkt vyhovuje specifikaci SSPC Paint 20, Level 1 obsahem zinkového pigmentu.

**Aplikace**

Jako antikorozi základní nátěr pro ocelové konstrukce v podmínkách průmyslových, námořních nebo nukleárních zařízení. Jako prevence výskytu zinkových solí na povrchu nátěru je vhodné aplikovat vhodný nátěr /plnič ihned po zaschnutí (vytvrzení).

**Informace o produktu**

Lesk	Matný
Odstíny	Rudošedý
Specifická hmotnost	přibližně 2,6 kg/ltr (po natužení)
Zinek	90 hmot.% v suchém nátěru
Objemová sušina	cca 55% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 375 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	25 - 50µm DFT v jedné vrstvě 45 – 90 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	22,0m <sup>2</sup> /ltr (pro 25µm DFT) 13,8m <sup>2</sup> /ltr (pro 40µm 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 23°C Tužidlo 2V8 30°C Ředidlo FGM631 26°C, ředidlo WTD 107 14°C
Teplotní odolnost (za sucha)	180°C
Skladovatelnost	Nejméně 6 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 60µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	20 min	½ hod	1 hod	1 hod
Manipulovatelný	1 hod	2 hod	4 hod	4 hod
Přetíratelný				
Minimální interval	2 hod	3 hod	6 hod	6 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	30 dnů	30 dnů

\*)Přetíratelnost může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.

Zinkem pigmentované nátěry mohou na povrchu vytvářet vrstvu zinkových solí. Doporučujeme je opatřit další vrstvou nátěrového systému co nejdříve. Před jeho aplikací odstraňte případně se vyskytující kontaminaci povrchu solemi zinku.

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V8 83 : 17
	Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V8 94 : 6
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® MICRO-ZINK

epoxid

odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla.

Indukční doba	Při 20°C není nutná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 10ltr balení:	přibližně 10 hodin při 20°C Přibližně 5 hodiny při 40°C

**Podmínky během aplikace** Optimální: 15-25°C, RV 40-75%. Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5°C. Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání
Ředidlo	FGM631 / WTD107	FGM631 / WTD107
Ředění	5 – 20%	10 – 25%
Tryska	0.43-0.48 mm 0.017-0.019 inch	2.0-2.5 mm
Tlak na trysce	150 – 170 bar	3 – 5 bar
Typické DFT	50µm	40µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631 / WTD107	

### Stav podkladu

Pro dosažení nejvyšší možné kvality aplikovaného produktu je velmi důležité, aby natíraný podklad byl připraven pečlivě a korektně. Požadovaná drsnost podkladu (kotvící profil) a jeho čistota jsou základními parametry jakosti. Před aplikací nátěru musí podklad vyhovovat ISO 8504 (a dalším citovaným normám).

### Ocel

Nová ocel:

Tryskání dle ISO 8501-1: 2007, 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 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. Jako základní a/nebo podkladový nátěr mohou být použity např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox SF-HB.

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 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 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 předčasněmu smáčení vodou. Tato nátěrová hmota je formulována na základě epoxidové technologie, je doporučené 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. .

<b>Bezpečnost:</b>	dle Bezpečnostního listu		
<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Monopox LG Microzink	1855m <sup>3</sup> /ltr	75m <sup>3</sup> /ltr (užitá hmota)
	Ředidlo FGM631	3995m <sup>3</sup> /ltr	160m <sup>3</sup> /ltr (ředidla)
	Ředidlo WTD107	4085m <sup>3</sup> /ltr	168m <sup>3</sup> /ltr (ředidla)