

**zandleven coatings****MONOPOX® PREMIUM**

epoxid

Dvosložkový vysokovrstvý epoxidový primer/nátěr pigmentovaný nehydrofobickými inertními plnivy s velmi dobrou barierovou účinností.

Snadno aplikovatelný ve vysokých vrstvách

Po vytvrzení vynikající chemická a mechanická odolnost

**Aplikace**

Jako základní nátěr / nátěr pro nátěrové systémy ocelových konstrukcí, korozivzdorných ocelí, Cor-ten oceli a betonu v agresivním průmyslovém a mořském prostředí.

Testován v souladu s ISO 16773 Elektrochemická impedanční spektroskopie.

Vystaven přímo slunečnímu záření, nátěr může křídovat (typická vlastnost EP).

**Informace o produktu**

Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,3 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 62% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 330 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 120µm DFT v jedné vrstvě 113 – 193 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,9m <sup>2</sup> /ltr (pro 70µm DFT) 5,2m <sup>2</sup> /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 dle ISO1523	Báze 23°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 100µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	1½ hod	2 hod	3 hod
Manipulovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	4 dny	6 dnů	10 dnů
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	8 hod	16 hod
Maximální interval*	7 dní	2 týdny	1 měsíc	3 měsíce

\*)Přetíratelnost může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.  
Závislost časů zasychání na DFT, teplotě, vlhkosti a ventilaci je významná.

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení

Objemový: Báze – tužidlo 2V4 81 : 19

Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V4 86 : 14

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 odolnost vůči tvorbě záclon a opoždíje vytvrzování. Obě složky musí být míchaním



# zandleven coatings

## MONOPOX® PREMIUM

epoxid

Indukční doba	důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla. Při 20°C není nutná Při 10°C přibližně 10 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		
Optimální aplikační podmínky	Teplota: 15-25°C Vlhkost: 40-75%		
<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce / váleček
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	0 – 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	150µm	100µm	80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631 / WTD107		

### Optimální stav podkladu

#### Ocel

##### Nová uhlíková 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.

##### Korozivzdorné oceli (nerez):

Sweep blasting jemným nekovovým abrazivem pro dosažení jednotně zdrsňeného povrchu, nebo odmaštění s následnou chemickou předúpravou v souladu s instrukcemi výrobce.

### Charakteristika produktu

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.

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 předčasnému smáčení vodou během zasychání a vytvrzování. Tento efekt může nastat zejména u jasných a "plných" odstínů:

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

Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Monopox Premium	1985m <sup>3</sup> /ltr	73m <sup>3</sup> /ltr (užité hmoty)
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)

Datum vydání: 01.06.2019