

**zandleven coatings****MONOPOX® RP PRIMER**

epoxid

Dvousložkový rychleschnoucí modifikovaný epoxidový primer / nátěr

Vysoce antikorozivní, bez olova a chromanů.

Vytvrzování při nízkých teplotách až -5°C.

Aplikace a vytvrzování je možné při relativní vlhkosti do 90%.

Po vytvrzení výborná mechanická odolnost a elasticita.

Aplikace

Jako základní a podkladový nátěr speciálně vhodný pro rychlou přetíratelnost v průmyslových lakovnách, vhodný pro nátěrové systémy ocelových konstrukcí v interiérech a exteriérech.

Pokud je vystaven přímému slunečnímu záření, má sklon křídovat (obecná vlastnost EP nátěrů).

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	omezený počet
Specifická hmotnost	přibližně 1,5 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 62% (po natužení)
VOC	přibližně 310 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 100µm DFT v jedné vrstvě 115 - 160µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	8,9m ² /ltr (pro 70µm DFT) 6,2m ² /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 dle ISO1523	Báze 23°C Tužidlo 2V16 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	0°C
Zaschlý proti prachu	15 min	1/2 hod	1½ hod	3 hod	6 hod
Transportovatelný	6 hod	10 hod	20 hod	36 hod	3 dny
Zcela vytvrzený	3 dny	4 dny	6 dnů	10 dnů	20 dnů
Přetíratelný					
Minimální interval	½ hod	2 hod	5 hod	10 hod	36 hod
Maximální interval*	4 dny	7 dnů	14 dnů	1 měsíc	1 měsíc

*)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 2V16 84 : 16

Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V16 90 : 10

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 opoždí vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla.

**zandleven coatings****MONOPOX® RP PRIMER**

epoxid

Indukční doba	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

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	Štětec/váleček
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107	FGM631/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	
Maximální DFT	150µm	100µm	80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631/WTD107		

Ocel

Nová ocel:

Tryskání na stupeň Sa 2½ dle ISO 8501-1.

Drsnost podkladu 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 vysokotlakou 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.

Natěračské práce musí být zastaveny pokud teplota podkladu je méně než +3°C nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než -5°C (povrch musí být bez ledu, jinoatky a námrazy).

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 předčasnému smáčení vodou.

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 FP Primer-Fast	825m ³ /ltr	42m ³ /ltr (užité hmoty)
Ředidlo FGM631	3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr (ředidla)
Ředidlo WTD107	4085m ³ /ltr	168m ³ /ltr (ředidla)

Datum vydání: 08.03.2018