

**zandleven coatings****MONOPOX® Reninish PRIMER**

epoxid

Dvousložkový rychleschnoucí epoxidový základní nátěr

Snadná aplikace elektrostatickým zařízením

Přetíratelný 2K vrchními nátěry po 30minutách zasychání/evaporace

Aplikace a vytvrzování jsou možné při zvýšené relativní vlhkosti do 90%

Vynikající mechanická odolnost a pružnost po vytvrzení.

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

**Informace o produktu**

Lesk	Polomatný
Odstíny	běžový
Specifická hmotnost	přibližně 1,4 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 52% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 415 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	60 - 80µm DFT v jedné vrstvě 115 – 155 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,7m <sup>2</sup> /ltr (pro 60µm DFT) 6,5m <sup>2</sup> /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 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 50µm	30°C	20°C	10°C	
Zaschlý proti prachu	20 min	30 min	45 min	
Manipulovatelný	30 min	45 min	1 hod	
Přetíratelný				
Minimální interval	20 min	30 min	1 hod	
Maximální interval*	3 dny	7 dní	14 dnů	

\*)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 5 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V4 89 : 11
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.
Indukční doba	Při 20°C není nutná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	přibližně 10 hodin při 10°C Přibližně 4 hodiny při 20°C

**zandleven coatings****MONOPOX® Refinish PRIMER**

epoxid

Přibližně 2 hodiny při 30°C

**Aplikační podmínky** Během aplikace a vytvrzování by teplota povrchu měla být nejméně 5°C, za účelem dosažení maximální chemické a mechanické odolnosti. Aplikace a vytvrzování při nižší teplotě (od -5°C) jsou možné, ale zcela vytvrzený nátěr bude dosažen mnohem později. Podklad musí být prost vody, vlhkosti a ledu. Teplota podkladu by měla být nejméně 3°C nad teplotou rosného bodu.

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	0 – 10%	0 – 10%
Tryska	0.23-0.33 mm 0.009-0.013 inch	1.0-1.5 mm
Tlak na trysce	80 – 160 bar	2 – 3 bar
Maximální dosažitelné DFT	100µm	60µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631 / WTD107	

**Optimální stav podkladu****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.

Aluminium: Odmaštění a sweep blasting nebo přebroušení povrchu

Korozivzdorná ocel: Odmaštění a sweep blasting nebo přebroušení povrchu

Opravy a údržba:

Očistit povrch pečlivě vhodným postupem nebo parou.

Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou.

**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 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 přílnavost 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. 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. .

<b>Bezpečnost:</b>	dle Bezpečnostního listu		
<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Monopox Refinish Primer	2165m <sup>3</sup> /ltr	86m <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: 27.05.2024