

**zandleven coatings****MONOPOX® SF-HB**

epoxid

Dvousložkový vysokovrstvý epoxidový primer, pigmentovaný modifikovaným zinkfosfátem.

Vysoce antikorozi, bez olova a chromanů.

Vynikající přilnavost na sweepovaných nebo chemicky předupravených žárově zinkovaných ocelích.

Může být aplikován v silné vrstvě. Po vytvrzení výborná mechanická odolnost a pružnost.

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

**Aplikace**

Jako antikorozi základní a/nebo podkladový nátěr v nátěrových systémech ocelových konstrukcí v agresivním průmyslovém prostředí nebo jako základní nátěr žárově zinkované oceli (prostředí C1 až C5 dle ISO 12944).

Jako základní nátěr v systémech pro trvalý nebo střídavý ponor ve vodě, brakické nebo mořské vodě (Im1 až Im4).

Může být přetírán i po prodloužené venkovní expozici dvousložkovými nebo konvenčními nátěry.

Vynikající vrchní nátěr pro interiéry. Pokud je vystaven přímému slunečnímu záření, má sklon křídovat.

**Informace o produktu**

Lesk	Polomatný
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,45 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 58% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 350 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 120µm DFT v jedné vrstvě 120 - 210µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,3m²/ltr (pro 70µm DFT) 4,8m²/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: 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 120µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	1 hod	2 hod	3 hod
Trasportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	7 dny	12 dní	28 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	16 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	81 : 19
	Hmotnostní:	Báze – tužidlo 2V4	87 : 13



# zandleven coatings

## MONOPOX® SF-HB

epoxid

**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 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.

<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	0.33-0.48 mm 0.013-0.019 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	150 – 200 bar	3 – 5 bar	
Typické DFT	80 - 120µm	70 - 100µm	60 - 80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem FGM631 / WTD107		

### Ocel

Nová ocel:

Otryskání na stupeň Sa2½ dle ISO 8501-1.

Žárově zinkovaná ocel:

Oswepovaná nekovovým abrazivem nebo odmaštěná a opatřená konverzním povlakem (fosfátování, chromátování; dle zvyklostí výrobce, uživatele).

Opravy a údržba:

Odmastit 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.

#### 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 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 zasychajícího 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

<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Monopox HB Coating	2011m <sup>3</sup> /litr		76m <sup>3</sup> /litr (užitá hmota)
Ředidlo FGM631	3995m <sup>3</sup> /litr		160m <sup>3</sup> /litr (ředidla)
Ředidlo WTD107	4085m <sup>3</sup> /litr		168m <sup>3</sup> /litr (ředidla)