

**zandleven coatings****MONOPOX® SHOPPRIMER**

epoxid

Dvosložkový rychleschnoucí svařitelný a mezioperační, transportní epoxidový základní nátěr, bez olova a chromanů

Manipulovatelný po 15 minutách při teplotě podkladu 30°C a tloušťce nátěru 25µm.

Vynikající svařitelnost, nevyvíjí žádné škodlivé výpary.

Poskytuje mezioperační antikorozi ochranu otryskané oceli po dobu přibližně 6 měsíců při tloušťce nátěru 25µm, v závislosti na drsnosti podkladu a atmosférických podmínkách.

Po zaschnutí je přetíratelný prakticky každým nátěrovým systémem, s výjimkou zinkem pigmentovaných primerů.

Informace o produktu

Lesk	Polomatný
Odstíny	rudohnědý
Specifická hmotnost	přibližně 1,6 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 50% (po natužení)
VOC	přibližně 450 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	Jako svařitelný primer 25µm DFT Ostatní aplikace 25 - 60µm DFT 50 – 120 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	20,0m ² /ltr (pro 25µm DFT) 8,3m ² /ltr (pro 60µm 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)	160°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 25µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	10 min	15 min	30 min	½ hod
Manipulovatelný	15 min	25 min	60 min	1½ hod
Přetíratelný				
Minimální interval	2 hod	3 hod	6 hod	8 hod
Maximální interval	Neomezený, dokud je povrch suchý a čistý			

Závislost časů zasychání na DFT, teplotě, vlhkosti a ventilaci je významná.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V4 81,5 : 18,5 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

**zandleven coatings****MONOPOX® SHOPPRIMER**

epoxid

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%
Technické a estetické vlastnosti se mohou změnit, pokud je produkt aplikován za odlišných podmínek.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	10 – 25%	10 – 25%
Tryska	0.41-0.46 mm 0.016-0.018 inch	1.0-1.5 mm
Tlak na trysce	140 – 160 bar	3 – 4 bar
Typické DFT (systémový primer)	60µm	40µm
Typické DFT (svařitelný primer)	25µm	25µm
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.
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.

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 blushingu", který by mohl negativně ovlivnit přilnavost následných vrstev nátěrového systému. Před aplikací následující vrstvy nátěru ověřte výskyt tohoto fenoménu.
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 Shopprimer	2870m ³ /ltr	85m 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