

**zandleven coatings****MONOPOX® ZF UNIVERSAL**

epoxid

Dvousložkový antikorozi vysokovrstvý epoxidový nátěr se zinkfosfátem

Vysoce antikorozi, bez olova a chromanů

Snadno aplikovatelný ve vysokých vrstvách

Po vytvrzení vykazuje vynikající mechanickou odolnost a pružnost

Aplikace

Jako antikorozi základní nátěr / nátěr pro nátěrové systémy ocelových konstrukcí v průmyslovém prostředí.

I po dlouhé expozici ve vnějších prostředí přetíratelný prakticky jakýmkoli nátěrovým systémem.

Vynikající jako vrchní nátěr v interierech. Vystaven přímo slunečnímu záření, nátěr může křídovat (typická vlastnost EP).

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,4 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 64% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 315 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 120µm DFT v jedné vrstvě 110 – 185 µm WFT (nenařaděný)
Teoretická vydatnost	9,1m ² /ltr (pro 70µm DFT) 5,3m ² /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 50µm	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
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	8 hod	16 hod
Maximální interval*	7 dní	14 dní	30 dnů	90 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 4 : 1
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 opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití míchadla.

Indukční doba

Při 20°C není nutná

**zandleven coatings****MONOPOX® ZF UNIVERSAL**

epoxid

Při 10°C přibližně 10 minut

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20litr balení: přibližně 16 hodin při 10°C
Přibližně 8 hodiny při 20°C
Přibližně 5 hodiny při 30°C

Optimální aplikační podmínky Teplota: 15-25°C
Vlhkost: 40-75%

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	5 – 10%	10 – 15%	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	80 - 120µm	70 - 100µm	
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 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. 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 ZF Universal	1895m³/ltr 70m³/ltr (užitá hmoty)
Ředidlo FGM631	3995m³/ltr 160m³/ltr (ředidla)
Ředidlo WTD107	4085m³/ltr 168m³/ltr (ředidla)

Datum vydání: 08.03.2018