



# zandleven coatings

## ZANDEX® ALUMINIUM ZL 105/200

kumaron

Jednosložkový teplotně odolný nátěr, formulovaný na základě kumaronové pryskyřice, pigmentovaný hliníkem.

Odolává teplotě do 200°C.

Dobrá dolnost olejům.

Po cyklickém ohřevu a ochlazení se vzhled může mírně změnit..

Vhodný pro nátěry potrubí, kotle, pece, výměníky tepla ap.

### Informace o produktu

Lesk	Kovově lesklý
Odstíny	Aluminium RAL 9006
Specifická hmotnost	přibližně 1,0 kg/ltr
Objemová sušina	cca 40%
Doporučená tloušťka vrstvy	25µm DFT v jedné vrstvě 60 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	16,0m <sup>2</sup> /ltr pro 25µm DFT 7,3m <sup>2</sup> /ltr pro 90µm 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 (ISO 1523)	Nátěrová hmota 29°C Ředidlo BB55 27°C
Teplotní odolnost (za sucha)	200°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	5-10°C
Zaschlý proti prachu	½ hod	½ hod	1 hod
Manipulovatelný	4 hod	6 hod	12 hod
Přetíratelný (minimální interval)	4 hod	6 hod	12 hod
Přetíratelný (maximální interval)	Nelimitovaný. Povrch musí být čistý a suchý.		
Transport a montáž	Příliš vysoké tloušťky nátěru mohou být snadno mechanicky poškozeny.		

Doby zasychání, vytvrzování a přetíratelnosti jsou silně závislé na teplotě, ventilaci a vlhkosti.

### Instrukce pro aplikaci

Teplota nátěrové hmoty během aplikace by měla být nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí zasychání.

### Podmínky během aplikace

Během aplikace a zasychání by teplota podkladu měla být nejméně 5°C. Povrch by měl být bez vody, námrazy a ledu a jeho teplota by měla být alespoň 3°C nad rosným bodem.

**zandleven coatings****ZANDEX® ALUMINIUM ZL 105/200**

kumaron

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec/váleček
Ředidlo	BB55	BB55	BB55
Ředění	0 – 5%	5 – 15%	0-5%
Tryska	0.38-0.48 mm 0.015-0.017 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	120 – 150 bar	2 – 3 bar	
Typické DFT	35µm	25µm	
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem BB55		

**Stav podkladu**

Pro dosažení nejvyšší možné kvality aplikovaného produktu je velmi důležité, aby natíraný podklad byl připraven pečlivě a korektně. Požadovaná drsnost podkladu (kotvicí profil) a jeho čistota jsou základními parametry jakosti. Před aplikací nátěru musí být podklad zkontrolován dle ISO 8504.

Všechny rozpustné soli, oleje, mastnoty, špína a další nečistoty musí být před další přípravou povrchu nebo aplikací nátěru odstraněny v souladu s SSPC-SP1.

**Ocel:**

Zandex Aluminium ZL 105/200 může být aplikován na odmaštěnou na studena válcovanou ocel. (Za horka válcovaná ocel musí být otryskána, případně opatřena vhodným základním nátěrem.)

Opravy a údržba:

Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty vysokotlakou vodou. Odstranit rez apod. tryskáním (tryskáním vodou) 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.

**Bezpečnost:**

dle Bezpečnostního listu

**Pravidla pro ventilaci**

Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
Zandex Aluminium ZL 105/200	800m <sup>3</sup> /ltr	70m <sup>3</sup> /ltr (užitá hmoty)
Ředidlo BB55	3935m <sup>3</sup> /ltr	165m <sup>3</sup> /ltr (ředidla)

Vydáno: 17.3.2020