



zandleven coatings

ZANDEX® EE Micro-zink

epoxyester

Jednosložkový antikoroziční epoxyesterový nátěr se zinkem poskytujícím dlouhou ochranu otryskané oceli.

Výborně svařitelný v tloušťce nátěrového filmu pod 25µm

Po krátké době zasychání přetíratelný nezmýdelnitelnými nátěry. Užijte Zandex EE sealer jako mezivrstvu, pokud hodláte použít v nátěrovém systému alkydový topcoat.

Produkt vyhovuje specifikaci SSPC Paint 20, Level 1 obsahem zinkového pigmentu.

Aplikace

Jako antikoroziční základní nátěr pro ocelové konstrukce v podmínkách zemědělských, průmyslových nebo nukleárních zařízení. Jako prevence výskytu zinkových solí na povrchu nátěru je vhodné aplikovat vhodný nátěr /plnič ihned po zaschnutí.

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	šedý
Specifická hmotnost	přibližně 2,65 kg/ltr (po natužení)
Zinek	90 hmot.% v suchém nátěru
Objemová sušina	cca 50% (65% dle NEN 5346)
VOC	přibližně 435 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	25 - 50µm DFT v jedné vrstvě 50 – 100 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	20,0m ² /ltr (pro 25µm DFT) 10,0m ² /ltr (pro 50µm 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	Nátěrová hmota 29°C Ředidlo WTD107 14°C Ředidlo FGM631 26°C
Teplotní odolnost (za sucha)	180°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 60µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	20 min	½ hod	1 hod	1½ hod
Manipulovatelný	¾ hod	1 hod	2 hod	3 hod
Přetíratelný				
Minimální interval	3 hod	4 hod	6 hod	8 hod
Maximální interval	Nelimitovaný, pokud je povrch čistý, suchý a bez solí			

*)Při výskytu zinkových solí na povrchu může být přetíratelnost zajištěna očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.

Zinkem pigmentované nátěry mohou na povrchu vytvářet vrstvu zinkových solí.

Doporučujeme je opatřit další vrstvou nátěru co nejdříve. Před jeho aplikací odstraňte případně se vyskytující kontaminaci povrchu solemi zinku.

Instrukce pro aplikaci

Teplota nátěrové hmoty během aplikace by měla být nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek



zandleven coatings

ZANDEX® EE Micro-zink

epoxyester

ředitla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje zasychání. Před aplikací musí být nátěrová hmota důkladně zhomogenizována, za použití míchadla.

Podmínky během aplikace Během aplikace a zasychání by teplota podkladu měla být nejméně 5°C a +3°C nad rosným bodem. Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách. Při aplikaci produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce/váleček
Ředitlo	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107	FGM631/WTD107
Ředění	5 – 20%	10 – 25%	0 - 10%
Tryska	0.43-0.48 mm 0.017-0.019 inch	1.8-2.2 mm	
Tlak na trysce	150 – 170 bar	3 – 5 bar	
Max. DFT	80µm	60µm	60µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředitlem FGM631 nebo WTD107		

Ocel

Nová ocel:

Tryskání dle ISO 8501-1: 2007, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.

Kotvicí profil BN9a dle Rugotest No.3. 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. Jako základní a/nebo podkladový nátěr mohou být použity např. Zandex EE primer, Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70.

Odbarvení, ztráta lesku či jiné povrchové defekty se mohou vyskytnout při expozici nátěru během zasychání zvýšené vlhkosti či jeho předčasnému smáčení vodou.

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)
	Zandex EE Micro-zink	965m ³ /ltr	87m ³ /ltr (užité hmoty)
	Ředitlo FGM631	3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr (ředitla)
	Ředitlo WTD107	4085m ³ /ltr	168m ³ /ltr (ředitla)

Datum vydání: 08.03.2018