



zandleven coatings

ZINKSILICAAT ZL 400-55

etylsilikát

Dvousložkový vlhkostí vytvrzující anorganický nátěr se zinkem, jehož pojivová složka a zinková pasta jsou dodávány v oddělených obalech.

Výborné antikoroziční vlastnosti a odolnost proti abrazi.

Trvale odolává teplotám od -75°C po +450°C.

Obsahem zinku vyhovuje SSPC Paint 20, Level 1.

Aplikace

Jako antikoroziční základní nebo samozákladující nátěr otryskané oceli v korozně agresivním průmyslovém nebo mořském prostředí. S vhodným vrchním nátěrem vysoce účinná ochrana ocelových konstrukcí, potrubí, mostů, těžních plošin ap.

Informace o produktu

Lesk	Matný
Odstíny	šedý
Specifická hmotnost	přibližně 2,3 kg/ltr (po natužení)
Zinek	87 hmot.% v suchém nátěru
Objemová sušina	cca 55% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 434 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	50 - 75µm DFT v jedné vrstvě 90 – 135 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	11,0m ² /ltr pro 50µm DFT 7,3m ² /ltr pro 75µm DFT DFT nad 125µm jsou nevhodné, hrozí bahenní praskání nátěru. Pokud k bahennímu praskání dojde, je nutné rozpraskaný nátěr otryskat a nanést znovu.
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	Silikátové pojivo >13°C Zinková pasta 23°C Ředidlo FGM631 26°C Ředidlo WTD 107 14°C
Teplotní odolnost (za sucha)	450°C (krátkodobě 600°C)
Skladovatelnost	Nejméně 6 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 75µm	30°C	20°C	10°C
Zaschlý proti prachu	15 min	½ hod	1 hod
Manipulovatelný	2 hod	4 hod	6 hod
Přetíratelný			
Minimální interval	12 hod	24 hod	2 dny
Maximální interval	Nelimitován, pokud je povrch čistý a suchý		

Při relativní vlhkosti vzduchu nižší než 50% může dojít k výraznému zpomalení nebo zastavení vytvrzování nátěru.

Pokud je relativní vlhkost vzduchu příliš nízká, řádného vytvrzení nátěrové hmoty bude dosaženo ovlhčením povrchu nátěru mlhovým nástřikem vody přibližně hodinu po aplikaci.

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

Zinksilikát ZL 400-55 musí být před přetíráním zcela vytvrzen. Před jeho přetíráním doporučujeme provést MEK test (methyl ethyl keton) dle ASTM D 4752.

Aby se předešlo vzniku bublin a kráterků v následném nátěru, doporučujeme při přetírání zinksilikátu aplikovat nejprve mlhový nástřik (velmi)zředěnou nátěrovou hmotou, během několika minut pak aplikaci plné vrstvy neředěné nebo na aplikační viskozitu naředěné nátěrové hmoty.



zandleven coatings

ZINKSILICAAT ZL 400-55

etylsilikát

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení

Objemový: pojivová složka – zinková pasta 2 : 3

Hmotnostní: pojivová složka – zinková pasta 16 : 84

Instrukce pro tužení

Za opatrného míchání postupně přidávejte silikátovou pojivovou složku do zinkové pasty. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány. Přelijte směs přes síto s oky 60 (250µm). Směs během aplikace promíchávejte.

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 10ltr balení:

přibližně 16 hodin při 10°C

přibližně 10 hodin při 20°C

přibližně 6 hodin při 30°C

Podmínky během aplikace

Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5°C. Aplikace při nižších teplotách (do -5°C) je možná, vytvrzení nátěru však zabere při těchto podmínkách podstatně více času. Povrch by měl být bez vody, námrazy a ledu a jeho teplota by měla být alespoň 3°C nad rosným bodem.

Uživatelské informace

Ředidlo

Airless stříkání

Pneumatické stříkání

FGM631 / WTD107

FGM631 / WTD107

Ředění

5 – 10%

5 – 15%

Tryska

0.43-0.48 mm

2.0-2.5 mm

0.017-0.019 inch

Tlak na trysce

120 – 150 bar

4 – 5 bar

Čištění nástrojů a pomůcek

ředidlem FGM631 / WTD107

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.

Ocel

Nová ocel:

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

Drsnost povrchu Rz 50-80µm. 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.

Aplikujte doporučený údržbový systém. Jako základní a/nebo podkladový nátěr mohou být použity např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox SF-HB.

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)
Zinksilicaat ZL 400-55	555m ³ /ltr	31m ³ /ltr (užité hmoty)
Ředidlo FGM631	3995m ³ /ltr	160m ³ /ltr (ředidla)
Ředidlo WTD107	4085m ³ /ltr	168m ³ /ltr (ředidla)

Datum vydání: 8.3.2018