ZE 53

Technický list

Popis:

Samozákladující epoxidová barva 2v1

Použití:

Kvalitní rychleschnoucí základní a vrchní (2v1) dvousložková barva do těžkého korozního prostředí. Vhodná pro VNITŘNÍ nátěry ocelových konstrukcí, stájí, mlékáren, prádelen, konzerváren, dopravníků, výrobních linek, strojů a zařízení, podzemních zásobníků, potrubí a minerálních podkladů. Má výbornou přilnavost, chemickou a mechanickou odolnost. Odolává trvalému ponoru, ropným látkám, olejům, tukům, alkoholu, čisticím prostředkům, roztokům zředěných kyselin a zásad. ZE 53 je možné nanášet přímo na podklad bez základního nátěru. Stejně tak lze ZE 53 nanášet jako vrchní barvu na základní barvy ZG 11, ZG 13, ZG 16, ZG 17, ZG 19. První vrstvu ZE 53 nanášejte, jakmile je základní barva suchá na dotek. Případnou druhou vrstvu můžete stříkat po uplynutí 45 minut od nástřiku první vrstvy. Pro dosažení hladkého povrchu nebo při nanášení štětcem/válečkem doporučujeme aplikovat po 16 hodinách od nanesení předchozí vrstvy.

Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky minerálních podkladů a zdiva, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
Protokol o zkoušce T340/089-3A - Odtrhová zkouška přilnavosti - přídržnost ČSN EN ISO 4624, Synpo a.s.
Protokol o zkoušce T340/089-3A - Stanovení rychlosti pronikání vody v kapalné fázi ČSN EN 1062-3, Synpo a.s.

Podklad:

Ocel, nový i starý zinek, nerez, minerální podklady

Odstíny:

RAL, VIT

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,40 g/cm3

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní	78 %
objemová	64 %

Poměr tužení:

hmotnostně	8 : 1	tužidlem	ZH 93
objemově	6 : 1	tužidlem	ZH 93

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neředěné barvy			
při 40 µm DFT	11,5 m2/kg	16,1 m2/litru	87,0 g/m2
při 80 µm DFT	5,8 m2/kg	8,1 m2/litru	174,0 g/m2

Na 40 µm DFT nutno aplikovat 62 µm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

VITON s.r.o.
Planá 90
370 01 České Budějovice
Česká republika

Vydáno: 29.06.2020

mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
objednavky@viton.cz
www. viton.cz

ZE 53

Technický list

Zasychání: (ČSN 673052)

120 µm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	proti prachu (stupeň 1)	na dotek (stupeň 3)	na manipulaci (stupeň 4)
	30 minut	60 minut	4 hodiny

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu. Plně zatěžovat a měřit lze nanesený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

3 hod., při teplotě 23 ± 2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při vysokých teplotách může být až poloviční, naopak při nízkých teplotách i několikrát delší.

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Polomat, resp. 30 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými poháry.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless	štětec/váleček
ředidlo	ZT 03	ZT 03
hmotnostně	4 %	8 %
objemově	7 %	13 %

Stékavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%	
natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	nestéká 225 µm WFT

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Předúprava povrchu:

Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1. Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte ředidlo nebo vysoce účinný ekologický čistící přípravek CL 07.

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Nerezové povrchy: Proveďte ruční nebo strojní zdrsnění a povrch omyjte ekologickým čistícím přípravkem CL 07.

VITON s.r.o.
Planá 90
370 01 České Budějovice
Česká republika

Vydáno: 29.06.2020

ČESKÝ VÝROBEK

mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
objednavky@viton.cz
www. viton.cz

ZE 53

Technický list

Pozinkované povrchy: K zajištění požadované drsnosti použijte metodu abrazivního ometení (sweeping) např. křemičitým pískem. Pokud nelze tuto metodu použít, zdrsněte povrch ručně nebo alespoň omyjte vhodným přípravkem. Žárově pozinkované povrchy se doporučují nejprve „poprášit“ hodně naředěnou barvou. Při dodržení tohoto postupu není nutné použít základní barvu a nátěrovou hmotu lze nanášet přímo na tento typ povrchu.

Hliníkové povrchy: Nutno opatřit vrstvou odpovídajícího základního nátěru, např. ZG 13. Nátěrová hmota není určena k přímé aplikaci na tento typ povrchu.

Povrchy již opatřené nátěrem: V případě, že není znám typ starého nátěru, ověřte nejprve testem vzájemnou snášenlivost. Ředidlem nebo čistícím přípravkem CL 07 odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsněte přebroušením. Na malé části aplikujte natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu. Pokud nedojde do 30 minut ke zkrabacení povrchu, nátěr poté zcela vytvrdne a je přilnavý, může být nátěrová hmota použita na renovaci. Ošetřete zkorodovaná místa doporučenou základní barvou. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot, pokud neprovádíte test snášenlivosti.

Minerální povrchy: Podklad je třeba zbavit nečistot, mastných skvrn, případně přebrousit nebo otryskat. Následně se odstraní prach zametením nebo odsátím. V případě vysoce namáhaných ploch je nutno předem vyzkoušet, jestli je povrchová pevnost minerálního podkladu dostatečná. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot v případě renovací již natíraných povrchů nebo proveďte test vzájemné snášenlivosti.

Způsoby nanášení:

Stříkací pistole, štětec, váleček. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.011" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

Spotřebujte do:

48 měsíců ode dne výroby

Balení v kg:

0,8; 3,2; 8; 24

Balení báze 0100 v kg:

0,8; 3,2; 8; 24

Balení báze 0000 v kg:

0,6; 2,6; 6,4; 19,2

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu MS - střední sušina GU - jednotka lesku
WFT - tloušťka mokrého filmu HS - vysoká sušina KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.

VITON s.r.o.
Planá 90
370 01 České Budějovice
Česká republika

Vydáno: 29.06.2020

ČESKÝ® VÝROBEK

mobil: +42(0) 724 580 404
tel: +42(0) 381 581 022
objednavky@viton.cz
www. viton.cz