

Technický list

Popis:

Základní epoxidová barva se zinkem

Použití:

Rychleschnoucí základní dvousložková barva s obsahem zinkového prachu. Je určena do nejvyššího korozního prostředí. Vhodná pro nátěry ocelových konstrukcí mostů, stájí, mlékáren, prádel, konzerváren, nádrží, van, podzemních zásobníků, potrubí a minerálních podkladů. Má excelentní antikorozi vlastnosti, výbornou přilnavost, chemickou a mechanickou odolnost. Používá se výhradně jako první vrstva na povrch otryskaný minimálně na stupeň čistoty Sa 21 dle SN EN ISO 8501-1. Zinkový prach tvoří katodickou ochranu podkladu. Aplikuje se vysokotlakým airless stříkáním, štětkou, válečkem. Následné nátěry ZG 19, ZE 53, PE 33, PE 73, PE 84 lze aplikovat již po 20 minutách. Pro dosažení vyšší tvrdosti, rychlejšího proschnutí a hladšího povrchu nebo při nanášení štětkou/válečkem doporučujeme aplikovat vrchní barvu po 16 hodinách.

Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
Osvědčení o státní registraci pro vývoz do Ruska, Belgie a Kazachstánu.

Podklad:

Otryskaná ocel

Odstíny:

VIT 0113

Hustota: (SN EN ISO 2811-1)

1,99 g/cm³

Sušina barvy: (SN EN ISO 3251)

hmotnostní 78 %

objemová 48 %

Poměr tužení:

hmotnostní 9 : 1 tužidlem ZH 93

objemová 4 : 1 tužidlem ZH 93

Teoretická vydatnost: (SN EN ISO 23811)

neředěné barvy			
přibližně 40 μm DFT	6,1 m ² /kg	12,1 m ² /litru	164,5 g/m ²
přibližně 80 μm DFT	3,0 m ² /kg	6,1 m ² /litru	328,9 g/m ²

Na 40 μm DFT nutno aplikovat 83 μm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Zasychání: (SN 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)
	10 minut	20 minut	75 minut

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

Technický list

Doba zpracovatelnosti: (SN EN ISO 9514)

5 hod., při teplotě $23 \pm 2^\circ\text{C}$, natuženo a na ed no 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: (SN ISO 2813)

Mat, resp. 1 GU, pod úhlem 60° , natuženo a na ed no na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Doporučené ed ní: (SN 673032)

	airless	št tec/vále ek
edidlo	ZT 03	ZT 03
hmotnost	2 %	1 %
objem	5 %	2 %

Stěkavost: (SN EN ISO 16862)

teplota $23 \pm 2^\circ\text{C}$, relativní vzdušná vlhkost $50 \pm 5\%$	
natuženo a na ed no na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	nestéká 300 μm WFT

Podmínky nanášení:

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

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstráňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v SN EN ISO 12944-4.

Ocelové povrchy: Abrazivně otřeskejte na stupeň nečistoty Sa 21 dle SN EN ISO 8501-1. Nižší stupeň nečistoty povrchu není pro tuto nátěr vhodný.

Pozinkované povrchy: Nátěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Hliníkové povrchy: Nátěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Povrchy již opatřené nátěrem: Nátěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Způsob nanášení:

Stříkací pistole airless, štěrtec, váleček. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky O 0.011" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání závislý na tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci štěrce nebo válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě $+5^\circ\text{C}$ až $+25^\circ\text{C}$.

Spotřebujte do:

24 měsíců ode dne výroby



ZG 16

Technický list

Balení v kg:

18

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 v tiskárně 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.

