

## Technický list

### Popis:

Základní epoxidová barva se zinkem

### Použití:

Rychleschnoucí základní dvousložková barva s obsahem zinkového prachu. Je určena do nejtěžšího korozního prostředí. Vhodná pro nátěry ocelových konstrukcí mostů, stájí, mlékáren, prádelen, 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 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Zinkový prach tvoří katodickou ochranu podkladu. Aplikuje se vysokotlakým airless stříkáním, štětcem, válečkem. Následné nátěry ZG 19, ZE 53, PE 33, PE 73, PE 84 lze stříkat již po 20 minutách. Pro dosažení vyšší tvrdosti, rychlejšího proschnutí a hladšího povrchu nebo při nanášení štětcem/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.  
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky minerálních podkladů a zdiva, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.  
Protokol o zkoušce T340/089-1B - Mřížkový test ČSN EN ISO 2409, Synpo a.s.  
Protokol o zkoušce T340/089-1B - Odtrahová zkouška přilnavosti - přídržnost ČSN EN ISO 4624, Synpo a.s.  
Osvědčení o státní registraci pro vývoz do Ruska, Běloruska a Kazachstánu.

### Podklad:

Otryskaná ocel

### Odstíny:

VIT 0113

### Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,99 g/cm<sup>3</sup>

### Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní 78 %

objemová 48 %

### Poměr tužení:

hmotnostně 9 : 1 tužidlem ZH 93

objemově 4 : 1 tužidlem ZH 93

### Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

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

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

## 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)
	10 minut	20 minut	75 minut

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)

5 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)

Mat, resp. 1 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

### Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

### Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless	štětec/váleček
ředidlo	ZT 03	ZT 03
hmotnostně	1 %	1 %
objemově	2 %	2 %

### 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 300 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:

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

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Nižší stupeň čistoty povrchu není pro tuto nátěrovou hmotu přípustný.

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.

## Technický list

### Způsoby nanášení:

Stříkáčké pistole airless, 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 štětcem nebo 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:

24 měsíců ode dne výroby

### 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 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.