



# zandleven coatings

## MONOPOX<sup>®</sup> METALCOAT ZL70 epoksyd

### Dwukomponentowa grubo-powłokowa farba epoksydowa pigmentowana fosforanem cynku.

- Wysoka jakość, doskonałe właściwości antykorozyjne, nie zawiera związków ołowiu i chromu.
- Łatwa aplikacja jednorazowo w grubych warstwach (wysoka zawartość części stałych)
- Aplikację można prowadzić nawet przy wilgotności względnej do 90%.
- Ze względu na doskonałe właściwości barierowe, możliwa aplikacja jako międzywarstwa lub warstwa nawierzchniowa, w zależności od końcowej ekspozycji.
- Po utwardzeniu charakteryzuje się doskonałą elastycznością, odpornością mechaniczną i szczelnością powłoki.

**Zastosowanie** jako warstwa podkładowa i/lub nawierzchniowa w systemach zabezpieczających dla konstrukcji stalowych oraz galwanizowanych ogniu, pracujących w środowisku przemysłowym.

- Przy bezpośredniej ekspozycji na działanie promieniowania UV, może wystąpić na powierzchni powłoki zjawisko kredowania.

### Informacje o produkcji

Połysk	Półpołysk (ok. 30 GU, w zależności od koloru)
Kolor	wg. palety kolorów RAL
Gęstość	ok. 1.45 kg/L (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
Zawartość Części Stałych	ok. 70% objętościowo (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
VOC (LZO)	ok. 270 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	70-100 µm d.f.t. (GPS) na warstwę 100-140 µm w.f.t. (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 70 µm d.f.t. (GPS): 10.0 m <sup>2</sup> /L Przy 100 µm d.f.t. (GPS): 7.0 m <sup>2</sup> /L
Wydajność praktyczna	W zależności od wielu czynników takich jak kształt obiektu, chropowatość powierzchni, metoda aplikacji, warunki nakładania i doświadczenie. Typowe wydajności aplikacji: Pędzel/wałek 85-90% wydajności teoretycznej Natrysk 50-70% wydajności teoretycznej
Punkt zapłonu wg. ISO 1523	Baza 23°C Utwardzacz 2V4 30°C Rozcieńczalnik FGM 631 26°C
Odporność temperaturowa	120°C (w warunkach suchych)
Trwałość	Co najmniej 12 miesięcy w oryginalnym, szczelnym opakowaniu, przechowywana w suchym i chłodnym miejscu.

### Czasy schnięcia/utwardzania

Przy temperaturze podłoża:

Dla d.f.t. (GPS) do 120 µm

Pyłosuchość

Suchość manipulacyjna

Pełne utwardzenie

Przemaalowywanie:

Minimalny odstęp

Maksymalny odstęp\*

	30°C	20°C	10°C	5°C
Pyłosuchość	1/2 godziny	1 1/2 godziny	2 godziny	3 godzin
Suchość manipulacyjna	8 godziny	16 godzin	24 godziny	36 godzin
Pełne utwardzenie	3 dni	7 dni	12 dni	28 dni
Przemaalowywanie:				
Minimalny odstęp	3 godziny	4 godzin	10 godzin	24 godzin
Maksymalny odstęp*	7 dni	14 dni	1 miesiąc	3 miesiące

\*Okres ten może zostać przedłużony, w przypadku czyszczenia i szlifowania powłoki przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Grubość powłoki, intensywność wentylacji, temperatura aplikacji i utwardzania, wilgotność względna mają duży wpływ na czas schnięcia i utwardzania powłoki.



**zandleven coatings****MONOPOX® METALCOAT ZL70**

epoksyd

**Wskazówki dotyczące stosowania**

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V4 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V4	81:19 87.5:12.5
Instrukcja mieszania składników	Baza i utwardzacz powinny być mieszane i aplikowane w temperaturze powyżej 10°C. W niższych temperaturach może być konieczne dodanie rozcieńczalnika w celu poprawienia właściwości aplikacyjnych, obniża to jednak odporność farby na ugięcia oraz może wydłużyć czas utwardzania. Składniki powinny być wymieszane jednorodnie z użyciem mieszadła mechanicznego. Zwróć uwagę na boki i dno puszki.	
Czas indukcji	Przy 20°C nie jest wymagany Przy 10°C co najmniej 10 minut	
Żywotność mieszaniny	20 litrowe opakowanie: ok. 16 godzin przy 10°C ok. 8 godzin przy 20°C ok. 5 godzin przy 30°C	
Optymalne warunki aplikacji	Temperatura : 15-25°C Wilgotność : 40-75%	

Techniczne i estetyczne właściwości powłoki mogą ulec zmianie kiedy produkt będzie aplikowany w innych warunkach.

**Zalecenia do aplikacji**

	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny	Pędzel/Walek
Typ rozcieńczalnika	FGM 631	FGM 631	FGM 631
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	5 – 15 obj. %	5 – 20 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.41 – 0.46 mm 0.016 – 0.018 inch	2.0 – 2.5 mm	
Ciśnienie	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Typowe osiągalne d.f.t. (GPS)	80 – 120 µm	70 – 100 µm	60 – 80 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM 631		

**Przygotowanie powierzchni**

Stal	<p>Konstrukcje nowe: Czyszczenie strumieniowo-ściernie zgodnie ze standardami ISO 8501-1:1988 do stopnia czystości Sa2½. Chropowatość podłoża Ra 10-12 µm Rz 50-60 µm. Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń.</p> <p>Naprawy i renowacja: Oczyścić podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary. Usunąć sole i inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia poprzez spłukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem. Ogniska korozji, rdze nalotową, zgorzel itp. przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ lub mechanicznie do St. 2-3. Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłoże.</p> <p><u>Czyszczenie metodami mechanicznymi lub ręcznymi daje niższą jakość przygotowania podłoża niż czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub czyszczenie strumieniowo-ściernie co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.</u></p>
Stal galwanizowana ogniowo	<p>Oczyścić powierzchnię galwanizowaną odpowiednimi środkami czyszczącymi, w celu usunięcia soli cynku, oleju, tłuszczu oraz innych zanieczyszczeń, następnie dokładnie oczyścić powierzchnię czystą wodą pod ciśnieniem.</p>

**zandleven coatings****MONOPOX® METALCOAT ZL70**

epoksyd

Przed samą aplikacją przygotować powierzchnię przez lekkie omiecenie do uzyskania jednolitej powierzchni o zbliżonej chropowatości odpowiedniej dla aplikacji farby, odmuchać powierzchnię sprężonym powietrzem lub odtłuścić podłoże po wcześniejszej obróbce chemicznej np. fosforanowanie lub chromianowanie (zgodnie z zaleceniami producenta).

Beton i kamień

Nowe podłoża betonowe i posadzki:

Oczyszczyć powierzchnię z luźnych części, pyłu i wykwitów. Powierzchnia może być oczyszczona przez piaskowanie, hydro-piaskowanie lub trawienie chemiczne. Naprawy i renowacja

Oczyszczyć podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary. Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system zabezpieczający na czyste podłoże.

**Charakterystyka produktu**

Nie należy przeprowadzać procesu aplikacji w przypadku gdy temperatura powierzchni jest mniejsza niż 3°C powyżej punktu rosy, a temperatura podłoża jest niższa niż 5°C.

Ze względu na obecność rozpuszczalników, stosując ten produkt w pomieszczeniach zamkniętych, powinna być zapewniona odpowiednia wentylacja.

W niskiej temperaturze i warunkach dużej wilgotności, mogą wystąpić powierzchniowe wykwyty amin, które mogą spowodować zmniejszenie przyczepności kolejnych warstw. Przed nałożeniem kolejnych warstw, poprzednia warstwa musi być sprawdzona pod kątem wystąpienia tego zjawiska.

Przebarwienia, utrata połysku lub inne estetyczne wady powierzchni, mogą wystąpić podczas schnięcia i utwardzania w czasie wysokiej wilgotności lub w przypadku wczesnego narażenia powłoki na działanie wilgoci. W szczególności dotyczy to jasnych i pełnych kolorów.

Produkt oparty jest na technologii epoksydowej, przez co przy bezpośredniej ekspozycji na promienie UV ulega procesowi kredowania, w celu zapewnienia odporności na promieniowanie UV, zaleca się zabezpieczyć system warstwą nawierzchniową odporna na promieniowanie UV.

Maksymalną grubość jednej warstwy najłatwiej osiąga się poprzez aplikację natryskiem hydrodynamicznym. Zastosowanie innych technik może wiązać się z koniecznością nałożenia kilku warstw w celu uzyskania wymaganej grubości suchej powłoki.

**Bezpieczeństwo**

Zobacz kartę charakterystyki

Zalecenia dot. wentylacji

Minimalne wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10% LEL
Monopox Metalcoat ZL70	1895 m <sup>3</sup> /L	70 m <sup>3</sup> /L
Rozcieńczalnik FGM 631	3995 m <sup>3</sup> /L	160 m <sup>3</sup> /L

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie

Bezpieczeństwa Substancji Niebezpieczne

**Przygotowanie /Oznaczenia /Informacje techniczne ([www.zandleven.com](http://www.zandleven.com))**

A 1 Etykiety i oznaczenia farb zgodne z wymogami Unii Europejskiej

A 2 Definicje

A 4 Ogólne wytyczne dotyczące ochrony stali

A 6 Przygotowanie podłoża

Dane te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były aktualne w dniu wydania. Jednak w oparciu tylko o zapisy kart technicznych i informacyjnych. Producent materiału nie może przyjąć pełnej odpowiedzialności za zastosowanie produktu, dlatego że ostateczny wybór, sposób użycia oraz warunki w czasie aplikacji są niezależne od producenta i nie ma na nie wpływu. Karta ta; dokumentacja techniczna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku jej zmiany. Wersja językowa angielska jest wersją nadrzędną do wszelkich innych tłumaczeń językowych

