

TECHNICKÝ LIST

ZINKOVÝ ZÁKLAD

1085 Studená galvanizácia

DISTRIBÚTOR / VÝROBCA

European Aerosols s. r. o.
 Kovaľská 1A
 040 15 Košice
 IČO: 36 177 831
 Tel.: + 421 55 7288551-3, 0903 626 900
 e-mail: sales-sk@european-aerosols.com
 www.european-aerosols.sk

Rust-Oleum Netherlands B.V.
 Zilverenberg 16
 5234 GM 's-Hertogenbosch
 The Netherlands
 Tel : +31 (0) 165 593 636
 e-mail: info@rust-oleum.eu

POPIS

Zinkový základ je rýchloschnúci jednovrstvový náter s vysokým obsahom zinku vo fenoxidovej živici. Ako pigment obsahuje čistý zinok, poskytuje katódovú ochranu.

DOPORUČENÉ POUŽITIE

Zinkový základ sa používa na novú, surovú alebo otrieskanú oceľ a na pozinkované povrchy. Určený je na aplikáciu štetcom na malé plochy, alebo na drobné opravy. Je pretierateľný nezmydelňujúcimi nátermi. Nanáša sa ako základný, alebo vrchný náter v priemyselnom prostredí s miernym znečistením, v korozívnom prostredí alebo v oblastiach s vysokou vlhkosťou.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Povrch: matný
 Odtieň: sivý
 Obsah zinku: 90 % váhových v suchom filme
 Hustota: 2.76 kg/l
 Obsah sušiny: 47,6 % objemových
 Viskozita: 85-90 KU /Krebs Stormer pri 20°C
 Dop. hrúbka filmu: **35µm suchý = 75µm mokrý.**

Zasychanie	20°C / 50 % RV	10°C / 60 % RV	30°C / 50 % RV
Na dotyk	15 min	30 hodín	15 min
Na manipuláciu	2 hodiny	4 hodiny	1 hodina
Pretierateľný po	4 hodinách	8 hodinách	3 hodinách
Celkom vytvrdený	3 dni	5 dní	2 dni

* RV = relatívna vlhkosť vzduchu

Teplná odolnosť: 300°C (suché teplo).

VÝDATNOSŤ

Teoretická **13 m²/l pri 35µm suchý film, 4,7m²/kg pri 35µm**
 Praktická závisí od mnohých faktorov ako je pórovitosť a drsnosť podkladu a straty materiálu pri aplikácii.

PRÍPRAVA POVRCHU

Odstráňte masť, olej a iné kontaminácie povrchu alkalickým (ND 14) alebo vysokotlakovým /parným/ čistením v kombinácii s vhodnými detergentmi. Kvôli zaisteniu optimálneho výsledku odstráňte hrdzu, okuje a odlupujúce sa staré nátery abrazívnym čistením na Sa 2½ /ISO 8501-1: 1988/, otrieskaný profil max. 50µm.

Povrch musí byť počas aplikácie čistý a suchý.

NÁVOD NA POUŽITIE

Kvôli zaisteniu homogenity, musí byť materiál pred nanášaním dôkladne rozmiešaný. Premiešavajte aj počas aplikácie, aby sa zabránilo usadzovaniu zinkových pigmentov na dno plechovky.

APLIKÁCIA A RIEDENIE

Štetec: nie je potrebné, max. 5 % objemových riedidla RO160

Používajte štetce s prírodnými dlhými štetinami

Čistenie: riedidlo RO160 alebo aromatické uhl'ovodíky /xylén/

TECHNICKÝ LIST

PODMIENKY APLIKÁCIE

Teplota podkladu, farby a vzduchu má byť medzi 5-35°C, RV pod 85 %. Teplota podkladu musí byť aspoň 3°C nad rosným bodom.

POZNÁMKA

Maximálna hrúbka suchého filmu na jeden náter 75µm suchý film=200µm mokrý film.
V prípade, že náter bude pretieraný, je maximálna doporučená hrúbka suchého filmu 35µm.

BEZPEČNOSŤ

Karta bezpečnostných údajov.

SKLADOVATEĽNOSŤ

Päť rokov od dátumu výroby v uzavretých nádobách na suchom, dobre vetranom mieste pri teplote 5-35°C. Chráňte pred priamym slnečným žiarením.

Táto informácia je podaná s dobrým úmyslom. Výrobca ani distribútor nezodpovedá za akékoľvek riziko alebo nároky, ktoré môžu vyplývať z používania jeho výrobkov mimo jeho dohľad. Spoločnosť si vyhradzuje právo upraviť údaje bez predchádzajúceho oznámenia.