

## TECHNICKÝ LIST

### ZINKOVÝ ZÁKLAD

1085 Studená galvanizácia

#### DISTRIBÚTOR / VÝROBCA

European Aerosols s. r. o.  
 Južná trieda 48  
 040 01 Košice  
 IČO: 36 177 831  
 Tel.: + 421 55 7288551-3, 0903 626 900  
 e-mail: [sales-sk@european-aerosols.com](mailto: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](mailto: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 m<sup>2</sup>/l pri 35µm suchý film, 4,7m<sup>2</sup>/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

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.