

REZISTOL ZN 90

Silikátový základný náter so zinkovým prachom

OPIS VÝROBKU

- **REZISTOL ZN 90** je dvojzložkový základný náter na báze silikátového pojiva a zinkového prachu
- Contains high percentage of zinc powder (more than 90% by weight in dry film), which assures cathodic protection
- Predstavuje vysokokvalitný základný náter na ochranu ocelových povrchov
- Odolný do 400°C
- Náter sa vyznačuje výnimočnou chemickou stálosťou
- Vhodný je tiež na najnáročnejšie podmienky exponovania

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný náter v systéme ochrany ocelových konštrukcií, vonkajšku a vnútrajšku rezervoárov a na ocelové povrchy, u ktorých sa vyžaduje vysoká chemická a mechanická stálosť a vysokokvalitívna antikoročná ochrana.

Používa sa výlučne na pieskovaných povrchoch.

V systéme s medzivrstvovým a krycím náterom je vhodný na exponovanie v priemyselnej a morskej atmosfére.

Vhodný je na povrchy, ktoré sú vystavené teplotám pod 400°C.

Samostatne je použiteľný aj na priamy kontakt s rozličnými médiami.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: Riedidlo ZN 90
Tužidlo - zložka B: Tužidlo ZN 90

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	etyl silikát
Dodávaná viskozita zložky A	DIN4 20°C 18 - 28 s
Poť life A+B pri 20°C	min. 8 hodín
Zmiešavací pomer A:B	
<i>Hmotnostne</i>	1:3
Hustota zložky A	0,9-1,05 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	2.56-2.65 kg/l
Odtiene	šedá
Vzhľad	Matný
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
<i>Objemovo</i>	60 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	318 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
<i>Krátkodobá</i>	do 400 °C
<i>Dlhodobá</i>	do 400 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	<i>Maximálna</i>	<i>Odporúčaná</i>
<i>Hrúbka suchého filmu</i>	100 µm	70 µm
<i>Hrúbka mokrého filmu</i>	170 µm	120 µm
<i>Teoretická výdatnosť</i>	6 m ² /l	8,6 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
<i>Prašno suh</i>	15 minút	10 minút	5 minút
<i>Suh na oprijem</i>	30 minút	20 minút	15 minút
<i>Presušen</i>	24 hodín	18 hodín	12 hodín

Medzináterový interval pri 25°C	
Nátery na báze rozpúšťadiel	
<i>Minimálny</i>	18 hodín
<i>Maximálny</i>	neobmedzený

PRÍPRAVA POVRCHU

Oceľové povrchy je potrebné pieskovať podľa štandardu ISO 8501 po stupeň Sa 2,5. Drsnosť nových povrchov: 25-50 µm.

Nátery s vysokým obsahom zinku môžu na povrchu náteru vytvárať zinkové soli, preto v priemyselnej a morskej atmosfére neodporúčame dlhé intervaly medzi jednotlivými nátermi. Zinkové soli môžeme z povrchu náteru odstrániť mechanickým alebo vodným čistením.

PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota počas aplikácie: +10°C.
Relatívna vlhkosť vzduchu od 50 do 95%.
Teplota povrchu musí byť minimálne 3°C nad rosným bodom.

NÁVOD NA NANÁŠANIE

Pred použitím treba náter dobre vymiešať.



AIRLESS STRIEKANIE

Riedenie: nie je potrebné
Priemer trysky: 0,28 - 0,38 mm
Výstupný tlak: 12 - 15 MPa



VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: nie je potrebné
Priemer trysky: 1,5 - 1,7 mm
Výstupný tlak: 0,3 - 0,5 MPa



ŠTETEC/VALČEK

Riedenie: nie je potrebné

Nanášanie štetcom alebo valčekom je vhodné iba na menšie povrchy a miestne opravy.

Pri nanášaní štetcom alebo valčekom je v porovnaní so striekaním na dosiahnutie predpísaných hrúbok suchého filmu potrebných viac nanesení.

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

Náterové systémy vyberieme podľa druhu klimatických vplyvov, v súlade s odporúčaniami štandardu EN ISO 12944.

Ohľadne použitia iných náterov sa poraďte v HELIOS-e.

SKLADOVANIE

6 mesiacov pri teplote do +35°C.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Pozrite si Bezpečnostný list a etiketu výrobku.

POZNÁMKY

Pre každú šaržu farby vydávame zodpovedajúci výkaz o kvalite.

Technické informácie sú výsledkom vedomostí, ktoré sa zakladajú na laboratórnej práci a praktických skúsenostiach. V prípade použitia náteru mimo našej kontroly nemôžeme prevziať zodpovednosť a zaručujeme iba kvalitu náteru ako takého. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov bez predchádzajúceho oznámenia.

Systém kvality je v súlade s EN ISO 9001.