



Technický list ALU ZM

Alu ZM je rýchloschnúci náter na báze hliníkových vločiek. Môže sa aplikovať priamo na staré, nekorodované žiarovo pozinkované alebo tepelne postrekované zinkové podklady alebo ako hliníkový vrchný náter na ZINGA. Môže sa aplikovať štetcom alebo striekaním v širokom rozsahu atmosférických podmienok. Alu ZM sa používa hlavne z estetických dôvodov, pretože poskytuje lesklý hliníkový vzhľad, ale tiež má dobrú odolnosť voči chemikáliám a oderu, čo umožňuje jeho použitie v priemyselných prostrediach.

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Tekutý produkt

Zloženie	hliníkový prášok, aromatické uhľovodíky, pojivo
Hustota	1,01 kg/dm ³ (± 0,05) pri 20 °C
Obsah pevných častí	34 % hmotnostných (± 2 %); 29 % objemových (± 2 %)
Riedenie	Zingasolv
Bod vzplanutia	≥ 40 °C – 60 °C
VOC	622 g/l

Suchý film

Farba	hliníková
Lesk	kovový lesk
Špeciálne vlastnosti	atmosférická teplotná odolnosť suchého filmu: minimum: -40 °C maximum: 120 °C s vrcholmi až do 150 °C pH odolnosť pri ponorení od 5,5 pH do 9,5 pH pH odolnosť pri atmosférických podmienkach od 3,5 pH do 12,5 pH Vynikajúca UV odolnosť.

Balenie 1 l; 2,5 l; 15 l

Skladovanie neobmedzene, v originálnom a neotvorenom balení. V prípade dlhodobého skladovania sa odporúča premiešať neotvorenú plechovku v automatickom miešacom stroji aspoň raz za 3 roky. Skladujte na chladnom a suchom mieste s teplotou medzi +15 °C až +25 °C.

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava povrchu

Aplikácia na ZINGA náter

Povrch nesmie obsahovať soli zinku a iné nečistoty. To znamená, že Alu ZM sa má aplikovať do 24 hodín po aplikácii ZINGA náteru. V prípade, že Alu ZM bude aplikovaný až po 24 hodinách, náter ZINGA musí byť očistený parou pri tlaku 140 barov a pri teplote 80 °C alebo pretlakom.

Aplikácia na HDG (staré a nové)

Povrch musí byť zbavený hrdze, mastnoty, oleja, farby, soli, špiny okoviny a iných nečistôt. To sa dá dosiahnuť čistením parou, HP čistením alebo rozpúšťadlovým čistením.

Drsnosť povrchu

Aplikácia na ZINGA náter

Čerstvý pozinkovaný povrch má primeranú drsnosť pred aplikáciou Alu ZM. Alu ZM je možné použiť bez akýchkoľvek predošlých operácií na vytvorenie drsnosti povrchu.

Použitie na HDG (hot-dip galvanizované povrchy staré a nové)

Povrch by mal byť zdrsnený otryskaním inertnou tekutinou použitím zdrsnenej hubky, alebo nylonovej kefy.

Maximálna aplikačná doba

Alu ZM naneste čo najskôr na pripravený podklad. Za suchých podmienok : max. doba čakania 24 hodín. Ak je relatívna vlhkosť okolo 80 %: max. doba čakania 4 hodiny. Ak dôjde ku kontaminácii povrchu pred aplikáciou, povrch musí byť opätovne vyčistený ako je popísané vyššie.

Podmienky životného prostredia počas aplikácie

Teplota okolia	minimum -15 °C maximum 40 °C
Relatívna vlhkosť	maximum 95 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)
Povrchová teplota	minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, žiadna vizuálna prítomnosť vody z ľadu, maximum 60 °C
Teplota produktu	počas aplikácie musí byť teplota tekutého Alu ZM medzi 15 °C až 25 °C. Nižšia alebo vyššia teplota produktu bude mať vplyv na hladkosť filmu pri sušení.

PRACOVNÝ POSTUP

Príprava povrchu

Alu ZM aplikujte na čistý povrch štetcom alebo striekacou pištoľou, alebo vysokotlakovým nástrekom.

Metódy aplikácie

Pruhovaný náter

Odporúča sa použiť pruhovaný náter so štetcom na všetky ostré hrany, skrutky, matice a zvárané plochy predtým, než aplikujete jednotnú vrstvu náteru.

Miešanie

Pred aplikáciou dôkladne mechanicky premiešajte aby sa dosiahla homogénna zmes. Po 20 minútach je nutné opäť premiešať.

Čistenie náradia

Pred a po použití, striekacie zariadenie a štetce musia byť opláchnuté Zingasolvom. Nikdy nepoužívajte rozpúšťadlo WhiteSpirit.

Aplikácia štetcom a valčekom

Riedenie	Alu ZM je pripravený na použitie pri aplikácii štetcom. Najlepšie výsledky dosiahnete pri 3 – 5 % riedení. Alu ZM by nemal byť nanášaný valčekom.
Prvý náter	Uistite sa, že ZINGA náter je dostatočne suchý pred aplikáciou prvej vrstvy štetcom (po 4 hod. je náter suchý na dotyk).
Druh štetca	priemyselný okrúhly štetec

Aplikácia striekaním – konvenčná pištoľ

Riedenie	5 – 10 % (pre 1. aj 2. náter) so Zingasolvom v závislosti od veľkosti trysky. Riedenie s väčším množstvom poskytne hladší povrch.
Tlak v tryske	2 – 4 bar
Otvor trysky	1,4 – 1,8 mm

Aplikácia striekaním – Airless pištoľ

Riedenie	5 – 10 % (pre 1. aj 2. náter) so Zingasolvom v závislosti od veľkosti trysky. Riedenie s väčším množstvom poskytne hladší povrch.
Tlak v tryske	150 bar
Otvor trysky	0,017 – 0,031 palca; 0,015 – 0,025 palcov pre hladší povrch

ĎALŠIE INFORMÁCIE

Výdatnosť a spotreba

<i>Teoretická výdatnosť</i>	pri 40 µm DFT	8,50 m ² /l
	pri 60 µm DFT	5,67 m ² /l
<i>Teoretická spotreba</i>	pri 40 µm DFT	0,12 l/m ²
	pri 60 µm DFT	0,18 l/m ²

Praktická výdatnosť a spotreba závisí na profile a drsnosti podkladu a na spôsobe aplikácie.

Sušenie

<i>Proces sušenia</i>	Alu ZM schne odparovaním rozpúšťadla. Tento proces je závislý od celkového WFT, počtu aplikovaných náterov, teploty aplikovaného povrchu (okolitého vzduchu a vlhkosti) a teploty oceľového povrchu.
<i>Doba sušenia</i>	pri 40 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobre vetranom prostredí suchý na dotyk po 25 min. suchý na manipuláciu po 1,5 hod. úplne suchý po 24 hod.
<i>Pretieranie</i>	novou vrstvou Alu ZM po 1 hodine po aplikácii sprejom a 4 hod. po aplikácii štetcom. Akúkoľvek kontamináciu medzi nátermi, ktorá by mohla narušiť prílnavosť ďalšieho náteru, je potrebné odstrániť vhodným čistením.
<i>Zjednotenie náteru</i>	každá nová vrstva Alu ZM sa zmieša s predchádzajúcou vrstvou Alu ZM tak, že obe vrstvy sa stanu jednou homogénnou vrstvou.

Odporúčaný systém

Alu ZM môže byť aplikovaný na (staré) tepelne ponorené alebo kovové štruktúry v 1 alebo 2 vrstvách: Alu ZM 1 / 2 x 60 µm DFT. Neaplikujte Alu ZM v 1 vrstve viac ako 60 µm DFT (riziko zadržiavania rozpúšťadla v dôsledku zlyhania systému).

Duplex systém

Alu ZM má byť aplikovaná v jednej vrstve pre získanie DFT medzi 40 – 60 µm, na ZINGA vrstvu 1 alebo 2 krát 60 µm DFT: ZINGA 1 alebo 2 x 60 – 80 µm DFT + Alu ZM 1 x 40 – 60 µm DFT.

Bezpečnostné upozornenia

Pre bližšie informácie ohľadom zdravia a bezpečnosti pri používaní Vám na požiadanie dodáme Kartú bezpečnostných údajov (KBÚ).

Likvidácia odpadu

Použitý a vyprázdnený obal odovzdajte na zberné miesto pre obalové odpady. Obaly so zbytkom produktu odovzdajte na miesto určené pre manipuláciu s nebezpečným odpadom. Zneškodnite podľa platnej regionálnej a národnej legislatívy. Informácie v tomto technickom liste sú orientačné a sú uvedené na základe praktických skúseností a testovaní. Podmienky alebo metódy manipulácie, skladovania, použitia alebo likvidácie výrobku sú mimo našu zodpovednosť. Všetky nároky týkajúce sa nedostatkov, musia byť vykonané do 7 dní od obdržania tovaru s uvedením produktovej šarže. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov. Tento list nahrádza všetky predchádzajúce technické listy.



RENOJAVA s.r.o.

Bulharská 26
080 01 Prešov
Slovensko
renojava@renojava.sk

www.renojava.sk

Predajňa

Jána Pavla II. č. 1A
080 01 Prešov
Tel.: +421 905 941 984
predajna@renojava.sk

Otváracie hodiny:
Po – Pi: 8:00 – 16:30
So: 8:00 – 12:00 (apr. – okt.)

Odborné informácie

Tel.: +421 918 452 500
produkty@renojava.sk

www.zinga.sk

aktualizované
január 2019