



ZINC CLAD® R

EPOXIDOVÝ ZÁKLADNÍ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM ZINKU

Revize 07/2023 Vydání 01

POPIS PRODUKTU

Dvoukomponentní epoxidový základní nátěr s vysokým obsahem zinku.

Nízký obsah rozpouštědel podle směrnice o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců barev (VdL-RL 04).

- Vynikající ochrana proti korozi
- Vynikající mechanická odolnost
- Extrémně vysoká odolnost proti vodě a kondenzaci
- Rychlé schnutí a vytvrzování

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Lze použít jako základní nátěr s vysokým obsahem zinku v kombinaci s vysoce účinnými nátěry Macropoxy® nebo Dura-Plate® a vrchními nátěry Acrolon® na ochranu ocelových povrchů. Lze použít jako opravný nátěr na pozinkované povrchy. Při tloušťce suchého filmu 20 µm lze Clad® R použít také jako svařovatelný dílenský nátěr.

TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU

Objem sušiny: 67 ± 2 % (ISO 3233-3)

Hmotnost sušiny: 89 ± 2 %

VOC: 308 g/l stanoveno prakticky podle standardu o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců nátěrových hmot (VdL-RL 04).
322 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel.
115 g/kg dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel (GB).

Odstíny: Zinkově šedá, materiál č. 687.03
Tónovaná červená, materiál č. 687.04

Bod vzplanutí: Báze: 26 °C, tužidlo: 31 °C.

Čistič/ředidlo: Čistič č. 26 (na čištění)
Ředidlo K, max. 3 % pro úpravu viskozity.
Pokud se používá jako svařovací dílenský nátěr, přidejte přibližně 12 % (hmotnostní) ředidla K.
Ředění ovlivňuje množství VOC, odolnost proti stékání a tloušťku nátěru.

Velikost balení: Dvoukomponentní materiál dodávaný v samostatných baleních, která se před použitím smíchají:
26 kg (8,9 litru), 15 kg (5,1 litru) a 7 kg (2,4 litru) ve směsi.
Objem se liší podle odstínu a hustoty.

Směšovací poměr: 94 dílů báze k 6 dílům tužidla (hmotnostně)
4,4 dílů báze k 1 dílu tužidla (objemově)

Hustota: 2,9 kg/l (může se lišit podle odstínu).

Skladovatelnost: 1 rok od data výroby, skladováno v originálně uzavřených obalech v chladném a suchém prostředí.

Doporučené způsoby aplikace:

Bezvzduchový nástřik, vzduchový nástřik, štětec (pouze na malé plochy a pro retušování)

Typická tloušťka:

Doporučená tloušťka na jednu vrstvu

	Typická		Maximální vrstva bez stékání
Suchá	60 µm	80 µm	150 µm
Mokrá	90 µm	119 µm	224 µm
Teoretická spotřeba*	0,260 kg/m² 0,090 l/m²	0,346 kg/m² 0,119 l/m²	
Teoretická vydatnost*	3,85 m²/kg 11,17 m²/l	2,89 m²/kg 8,38 m²/l	

* Tento údaj nezohledňuje drsnost povrchu, nerovnoměrnou aplikaci, prostředek ani ztráty v nádobách a zařízeních.

Tloušťka nátěru se liší v závislosti na účelu použití a požadavcích specifikace.

Kromě malých ploch by tloušťka suchého filmu Zinc Clad® R Plus neměla překročit 150 µm na vrstvu.

Doba zpracovatelnosti:

+10 °C	+20 °C	+30 °C
12 hodin	8 hodin	5 hodin

Doba zpracovatelnosti závisí na teplotě a objemu.



Revize 07/2023 Vydání 01

PRŮMĚRNÁ DOBA SCHNUTÍ

Pro tloušťku suché vrstvy 20 µm:

	+5 °C	+10 °C	+20 °C	+40 °C
Suché pro manipulaci (stupeň schnutí 6*)	1,5 hodiny	1,5 hodiny	45 min	30 min
Pro další nátěr	1,5 hodiny	1,5 hodiny	45 min	30 min

Pro tloušťku suché vrstvy 80 µm:

	+5 °C	+10 °C	+20 °C	+40 °C
Suché pro manipulaci (stupeň schnutí 6*)	3 hodiny	2,5 hodiny	2 hodiny	1,5 hodiny
Pro další nátěr	3 hodiny	2,5 hodiny	2 hodiny	1,5 hodiny

*ISO 9117

Maximální přetírací interval je 1 rok. Před dalšími aplikacemi je nutné odstranit veškeré nečistoty. Ohledně prodloužení doby opětovného nátěru se obraťte na zákaznický servis společnosti Sherwin Williams.

Plné vytvrzení: 1–2 dny v závislosti na tloušťce vrstvy a teplotě.

Tyto údaje jsou pouze orientační. V úvahu je třeba vzít také faktory, jako je proudění vzduchu, tloušťka vrstvy a relativní vlhkost.

SCHVÁLENÍ A POTVRZENÍ

- Schváleno podle německé normy „TL KOR-Stahlbauten, Blatt 87“
- Schváleno podle rakouské normy RVS 15.05.11 a RVS 08.09.02.

PŘÍPRAVA POVRCHU

Dbejte na to, aby povrchy, které mají být opatřeny nátěrem, byly čisté, suché a zbavené všech povrchových nečistot, jako jsou oleje, mastnota, rez, aby byla zajištěna dobrá přilnavost.

Znečištěné povrchy doporučujeme očistit přípravkem Cleaner Wash.

Ocelové povrchy musí být očištěny tryskáním na Sa 2½ podle ISO 8501-1 (ISO 12944-4)

ZINC CLAD® R

EPOXIDOVÝ ZÁKLADNÍ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM ZINKU

MÍCHÁNÍ

Složku A velmi důkladně promíchejte mechanickým míchadlem (začněte pomalu, pak zvýšte otáčky na přibližně 300 ot./min). Opatrně přidejte složku B a obě složky velmi důkladně promíchejte (včetně stěn a dna nádoby). Míchejte nejméně 3 minuty, dokud nevznikne homogenní směs. Aby nedošlo k nesprávnému promíchání, smíchaný materiál doporučujeme přelít do čisté nádoby a krátce znovu promíchat dle výše uvedeného popisu. Při míchání a manipulaci s materiálem vždy používejte ochranné brýle, vhodné rukavice a další ochranné prostředky.

PODMÍNKY APLIKACE

Teplota podkladu musí být nad +5 °C a nejméně o 3 °C nad rosným bodem.

Teplota materiálu musí být vyšší než +5 °C.

Relativní vlhkost vzduchu musí být nižší než 85 %.

APLIKAČNÍ ZAŘÍZENÍ

Následující informace jsou pouze orientační. Pro dosažení co nejlepších aplikačních vlastností může být nezbytné upravit tlak a velikost trysky. Zařízení před použitím vždy propláchněte schváleným čistícím prostředkem. Veškeré ředění musí být v souladu s předpisy týkajícími se VOC a mělo by reflektovat aktuální klimatické a aplikační podmínky.

Bezvzduchový nástřik

Jednotka: Výkonné airless zařízení

Velikost trysky: 0,38–0,53 mm (0,015–0,021 palce)

Úhel paprsku: 40°–80°

Provozní tlak: min. 180 bar (2600 psi)

Výše uvedené údaje o bezvzduchovém stříkání jsou pouze orientační.

Volbu trysky a provozního tlaku ovlivňuje délka a průměr hadic, teplota barvy, tvar a velikost povrchu. Obecně platí, že provozní tlak by měl být co nejnižší při zachování dostatečné atomizace barvy.

Protože se podmínky mohou zakázku od zakázky lišit, je na zodpovědnosti aplikátora, nastavit stříkací zařízení tak, aby dosahovalo co nejlepších výsledků.

V případě pochybností se obraťte na zákaznický servis společnosti Sherwin-Williams.

Vzduchový nástřik

Atomizační tlak: 3–4 bar (43–60 psi)

Velikost trysky: 1,7–2,5 mm (0,06–0,10 palce)

Štětce

Nanášení štětcem je vhodné pouze pro malé plochy a retušování.



ZINC CLAD® R

EPOXIDOVÝ ZÁKLADNÍ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM ZINKU

Revize 07/2023 Vydání 01

DOPORUČENÉ SYSTÉMY

Ocel

1 x Zinc Clad® R

Bez vrchního nátěru:

2 x Zinc Clad® R

Svařovatelný dílenský základní nátěr:

1 x Zinc Clad® R, tloušťka suchého filmu 20 µm.

Kompatibilní se širokou řadou nátěrů Sherwin-Williams Macropoxy® a Dura-Plate® a vrchních nátěrů Acrolon®.

Přetíratelné epoxidovými a polyuretanovými nátěry za předpokladu, že povrch, který má být natřen, je čistý, suchý a neznečištěný.

DALŠÍ POZNÁMKY

Doby schnutí, vytvrzování a zpracovatelnosti je nutné považovat pouze za orientační.

Epoxidové nátěry – Aplikace za vyšších teplot:

Nátěr by v době míchání neměl překročit teplotu 35 °C. Používání natužené hmoty po uplynutí doby zpracovatelnosti může vést ke snížení jejích adhezních vlastností a to i přesto, že se materiál stále jeví jako použitelný. Naředění natužené hmoty tento problém nevyřeší. Pokud je tento nátěr aplikován za teploty vzduchu nebo podkladu nad 40 °C, mohou se v nátěrovém filmu vyskytnout vady jako suchý střík, bublinky, krátery apod.

Chemická odolnost:

Odolnost vůči povětrnostním vlivům, vodě a mechanickému opotřebení.

Teplotní odolnost:

Suché teplo do +150 °C, krátkodobě do +180 °C.

Zvýšená teplota vlhkého prostředí až do cca +50 °C.

V případě vyšších teplot se obraťte na zákaznický servis Sherwin-Williams.

Číselné hodnoty vztahující se k fyzikálním vlastnostem se mohou u jednotlivých výrobních šarží mírně lišit.

OCHRANA ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Informace o bezpečném skladování, manipulaci a použití tohoto výrobku naleznete v jeho bezpečnostním listu.

ZÁRUKA

Přestože všechna prohlášení o našich produktech (ať už v tomto technickém listu nebo jinde) jsou podle našeho nejlepšího vědomí správná a přesná, nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou nebo stavem podkladu, podmínkami aplikace ani mnoha dalšími faktory, které ovlivňují použití a aplikaci našeho produktu ve Vašem konkrétním případě.

O vhodnosti výrobku v konkrétních podmínkách aplikace nebo zamýšleného použití rozhodujete výhradně Vy. Obsah tohoto dokumentu a všech ústních nebo písemných prohlášení, která již byla nebo budou v souvislosti s předmětem tohoto dokumentu učiněna, a to včetně všech návrhů vhodných produktů a navrhovaných metod použití, technických údajů a dalších informací o produktu, je pouze výsledkem testů nebo zkušeností získaných během kontrolovaných nebo definovaných podmínek, a je proto poskytován pouze pro obecné informační účely.

Bez výslovné písemné dohody s Vámi neneseme odpovědnost za jakoukoli ztrátu nebo škodu, ať už z titulu smlouvy, deliktu (včetně nedbalosti), porušení zákonné povinnosti, zkreslení, nesprávného prohlášení nebo z jiného důvodu, která vznikla na základě tohoto dokumentu nebo těchto prohlášení, nebo v souvislosti s nimi.

Vylučujeme odpovědnost za jakákoli explicitní nebo implicitní prohlášení, záruky nebo garance (včetně implicitních záruk prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní účel), ale nic v tomto prohlášení o vyloučení odpovědnosti nevylučuje ani neomezuje naši odpovědnost za úmrtí nebo zranění osob v důsledku nedbalosti z naší strany, podvodu nebo podvodného uvedení v omyl z naší strany, ani žádnou jinou odpovědnost, kterou nelze podle zákona vyloučit ani omezit.

Na všechny dodávané produkty a poskytované technické poradenství se vztahují naše standardní podmínky prodeje, jejichž znění byste si měli vyžádat a pečlivě prostudovat.

Tento dokument může být čas od času upravován a aktualizován a po vytištění není kontrolován. Je odpovědností uživatelů, aby se ujistili, že mají k dispozici nejnovější verzi – najdete ji na adrese: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Je-li tento produktový list přeložen, byla jako zdroj použita anglická verze. V případě jakýchkoli dotazů nahlédněte do hlavní anglické verze, kterou naleznete na adrese: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.