



ZINC CLAD® ZS

JEDNOKOMPONENTNÍ ZÁKLADNÍ NÁTĚR NA BÁZI ETHYL-SILIKÁTU S OBSAHEM ZINKU

Revize 07/2023 Vydání 01

POPIS PRODUKTU

Jednokomponentní zinkový základní nátěr na bázi ethyl-silikátu vytvrzovaný působením vlhkosti.

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

- Rychlé vytvrzování a možnost stohování
- Odolnost proti abrazi a vysokým teplotám
- Odolný vůči vodě a povětrnostním vlivům
- Vysoký třecí koeficient

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Lze použít jako základní nátěr s obsahem zinku v kombinaci s nátěry Macropoxy® a vrchními nátěry Acrolon® na ochranu ocelových povrchů. Při tloušťce suchého filmu 20 µm lze Zinc Clad® ZS použít také jako svařovatelný dílenský základní nátěr.

TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU

Objem sušiny: 64,5 ± 2 % (ISO 3233-3)

Hmotnost sušiny: 82 ± 2 %

VOC: 414 g/l stanoveno prakticky podle standardu o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců nátěrových hmot (VdL-RL 04).
359 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel.
156 g/kg dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel (GB).

Odstíny: Zinkově šedá matná, materiál č. 686.03

Bod vzplanutí: 15 °C.

Čistič/ředidlo: Thinner B (k čištění).
Čištění zařízení musí být provedeno ihned po ukončení práce, dokud Zinc Clad® ZS nezaschne. Vytvrzený materiál lze odstranit pouze mechanicky. Thinner B pro ředění, max. 3 % pro úpravu viskozity. Pokud se používá jako svařovací dílenský základní nátěr, přidejte přibližně 5 % (hmotnostně) ředidla Thinner B.
Ředění ovlivňuje množství VOC, odolnost proti stékání a tloušťku nátěru.

Velikost balení: Jednokomponentní materiál:
25 kg (10,8 litru)
Objem se liší podle odstínu a hustoty.

Hustota: 2,3 kg/l (může se lišit podle odstínu).

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

Doporučené způsoby aplikace:

Bezvzduchový nástřik (airless), vzduchový nástřik a štětec

Typická tloušťka:

Doporučená tloušťka na jednu vrstvu

	Typická		Maximální vrstva bez stékání
Suchá	20 µm	60 µm	150 µm
Mokrá	31 µm	93 µm	233 µm
Teoretická spotřeba*	0,071 kg/m² 0,031 l/m²	0,214 kg/m² 0,093 l/m²	
Teoretická vydatnost*	14,02 m²/kg 32,25 m²/l	4,67 m²/kg 10,75 m²/l	

* Tento údaj nezohledňuje drsnost povrchu, nerovnoměrnou aplikaci, prostřik ani ztráty v nádobách a zařízení.

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

Kromě malých ploch nesmí tloušťka suchého filmu Zinc Clad® ZS překročit 150 µm na vrstvu.



ZINC CLAD® ZS

JEDNOKOMPONENTNÍ ZÁKLADNÍ NÁTĚR NA BÁZI ETHYL-SILIKÁTU S OBSAHEM ZINKU

Revize 07/2023 Vydání 01

PRŮMĚRNÁ DOBA SCHNUTÍ

Pro tloušťku suché vrstvy 20 µm:

	+ 5 °C / 50% relativní vlhkost	+23 °C / 50% relativní vlhkost
Suché pro manipulaci (stupeň schnutí 6*)	6 min	4 min
Pro další nátěr	4 hodiny	4 hodiny

Pro tloušťku suché vrstvy 60 µm:

	+ 5 °C / 50% relativní vlhkost	+23 °C / 50% relativní vlhkost
Suché pro manipulaci (stupeň schnutí 6*)	12 min	8 min
Pro další nátěr	4 hodiny	4 hodiny

*ISO 9117

Přetření nátěrem Macropoxy® EG-1 Plus po 24 hodinách.
Maximální doba pro přetírání není omezena. Před dalšími aplikacemi je nutné odstranit veškeré nečistoty.

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

Uvedené 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, strana 86 (včetně třecích šroubových spojů).
- Schváleno podle DIN ISO 17652-2 jako svařovatelný dílenský základní nátěr

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).

MÍCHÁNÍ

Materiál se dodává připravený k použití. Před aplikací a během ní důkladně promíchejte. Balení se nesmí otevírat dříve než těsně před zahájením aplikace, po použití je bezpečně uzavřete.

Při míchání a manipulaci s materiálem vždy používejte ochranné brýle, vhodné rukavice a další ochranné prostředky.

PODMÍNKY APLIKACE

Teplota podkladu musí být mezi +5 °C a +50 °C a alespoň 3 °C nad rosným bodem.

Teplota materiálu musí být vyšší než mezi +5 °C a +50 °C.

Relativní vlhkost vzduchu by se měla pohybovat nejlépe mezi min. 50 % až 90 %. Při nižší vlhkosti vzduchu se vytvrzování výrazně zpozdí. V takových případech lze schnutí po přibl. 20 minutách urychlit postřikem vodní mlhou.

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: 50–80°

Provozní tlak: min. 100 bar (1450 psi)

Poznámka: Zvolte krátkou vzdálenost nástřiku, abyste se vyhnuli „suchému nástřiku“.

Výše uvedené údaje o bezvzduchovém nástřiku (airless) 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: 2–3 bar (29–43 psi)

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

Štětec

Nanášení štětcem je vhodné pouze pro malé plochy.



ZINC CLAD® ZS

JEDNOKOMPONENTNÍ ZÁKLADNÍ NÁTĚR NA BÁZI ETHYL-SILIKÁTU S OBSAHEM ZINKU

Revize 07/2023 Vydání 01

DOPORUČENÉ SYSTÉMY

Ocel

1–2× Zinc Clad® ZS

1× Macropoxy® EG-1 Plus (případně jako penetrační nátěr)

Bez vrchního nátěru:

2× Zinc Clad® ZS

Svařovatelný dílenský základní nátěr:

1× Zinc Clad® ZS, tloušťka suchého filmu 20 µm.

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

Přetíratelné nátěrem Macropoxy® EG-1 Plus s funkcí jako penetrační nátěr a následně epoxidovými a polyuretanovými nátěry za předpokladu, že povrch, který natíráný je čistý a suchý.

Poznámka: Při přetírání nátěru Zinc Clad® ZS se mohou objevit puchýře a/nebo póry. Aby se tomu předešlo, je nutné nastříkat tenkou vrstvu nátěru Macropoxy® EG-1 Plus zředěného 8–10 % (hmotnostně) ředidla Thinner EG jako spojovací/penetrační nátěr. Poté nastříkejte zbývající tloušťku vrstvy nátěru Macropoxy® EG-1 Plus metodou „mokrého do mokrého“.

DALŠÍ POZNÁMKY

Doby schnutí a vytvrzování je nutné považovat pouze za orientační.

Chemická odolnost:

Odolnost vůči povětrnostním vlivům, vodě a mechanickému opotřebení.

Teplotní odolnost:

Suché teplo do přibližně +400 °C.

Vlhké teplo 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, zkresení, 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.