



## PLUS EP-ZR

### POPIS

Dvousložkový, vysoce přilnavý antikorozní nátěr, na bázi epoxidové pryskyřice s přídavkem zinkfosfátu, organických rozpouštědel a aditiv

### CHARAKTERISTIKA A DOPORUČENÉ POUŽITÍ

- Určen pro základní, protikorozní nátěry železa, litiny a neželezných kovů (zinek, hliník, měď, aj.).
- Velmi dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům a mechanickému namáhání.
- Obsahuje účinné antikorozní pigmenty.
- Disponuje možností rychlého přetírání.
- Vhodný pro aplikace s požadavkem nanášení velkých tloušťek jedním nástřikem (až 120  $\mu\text{m}$  DFT airless stříkáním).
- Používá se jako základní barva ve vícevrstvých (např. epoxy/polyurethanových) nátěrových systémech. Výrobek je vhodný jako součást ochranného nátěrového systému do korozního prostředí C3, C5.
- Oblasti použití: stavební, strojírenský, energetický průmysl, dopravní a manipulační technika, aj.

### TECHNICKÉ ÚDAJE

#### Objem sušiny

cca 49  $\pm$  2%

#### Obsah sušiny

cca 71  $\pm$  2%

#### Specifická hmotnost

1,35  $\pm$  0,1 kg/litr (natužená směs)

#### Poměr tužení

Základní složka PLUS EP-ZR 6 hmotnostních dílů 5 objemových dílů  
Tvrdidlo ozn. HODEPOX TR00 1 hmotnostních dílů 1 objemový díl

#### Zpracovatelnost natužené směsi

Minimálně 8 hodin při teplotách do 25°C.

#### Teoretická vydatnost

Doporučené aplikační tloušťka		Teoretická vydatnost
mokrý film	teoretická DFT	
82 $\mu\text{m}$	40 $\mu\text{m}$	12,25 $\text{m}^2/\text{litr}$
245 $\mu\text{m}$	120 $\mu\text{m}$	4,1 $\text{m}^2/\text{litr}$

Praktická vydatnost závisí na způsobu nanášení, aplikačních podmínkách, dále pak na tvaru a drsnosti podkladu.

#### Doba zasychání (při 23°C, RV 50%)

(DFT 40 $\mu\text{m}$ )	+10°C	+23°C
Zaschlý na zaprášení	1 hod	30 min
Zaschlý na dotek	4 hod	2 hod
Suchý k manipulaci	9 hod	4 hod
Interval přelakování epoxidy	5 hod	2 hod
Interval přelakování PUR	10 hod	4 hod
Chemicky vytvrzený	po 14 dnech	po 7 dnech

Zasychání a intervaly přetírání závisí na tloušťce filmu, teplotě, relativní vlhkosti, cirkulaci vzduchu a aplikační technice. Zvýšená relativní vlhkost, příp. snížená teplota zasychání prodlužují.

#### Kryvost

St.1 (DFT 40  $\mu\text{m}$  v jednom nástřiku)

#### Přilnavost

st. 0 (železo, korozivzdorná ocel, zinek, hliník)

#### Stupeň lesku

Matný

#### Odstíny

standardně: bílý 0100, světle šedý,  
dále barevná škála světlých odstínů z bílé báze, dle RAL a jiných vzorníků.



## PLUS EP-ZR

### **Podmínky nanášení**

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

### **Příprava podkladu**

Odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. (ISO 12944-4).

#### Ocelové povrchy:

Abrazivně otryskejte na stupeň Sa 2½., případně použijte ruční mechanizované čištění a upravte podklad na stupeň St 3. Namísto otryskávání je možno u za studena válcované oceli doporučit pro zajištění přilnavosti metodu fosfátování.

#### Zinkované povrchy:

Aplikujte lehké otryskání nekovovými otryskávacími prostředky, např. křemičitým pískem, k zajištění požadované drsnosti (SaS, SFS 5873). Po otryskání musí mít povrch stejnoměrně matný vzhled, zinkový povlak nesmí být porušen. Pokud nelze metodu použít, zdrsňte povrch ručně.

Žárově pozinkované povrchy se nejprve doporučují „poprášit“ barvou zředěnou 25-30% ředidla (objemově) a poté metodou „mokrý do mokrého“ aplikovat vlastní základovou vrstvu.

#### Hliníkové povrchy:

Vhodným způsobem zajistěte zdrsnění povrchu..

#### Povrchy z korozivzdorné oceli:

Broušením povrch zdrsňte nebo aplikujte metodu abrazivního ometení.

#### Povrchy opatřené základním nátěrem:

Odstraňte olej a mastnotu. Opravte poruchy v základním nátěru. Dodržujte intervaly přetíratelnosti (ISO 12944-4).

### **Způsob aplikace**

Před použitím nejprve promíchejte barvu PLUS EP-ZR. Následně do ní pomalu vmíchejte tužidlo HODEPOX TR00 v objemovém poměru 1 díl tužidla na 5 dílů barvy. Míchejte ručně, nebo strojně s použitím nízkých otáček, aby nedošlo k napěnění směsi. Takto připravenou směs se doporučuje aplikovat po cca 10 min. Prodleva mezi smícháním složek a vlastní aplikací je důležitým technologickým krokem, neboť základní složka a tužidlo potřebují ke vzájemné chemické reakci jistý minimální časový prostor.

V závislosti na klimatických podmínkách a způsobu aplikace, upravte viskozitu natužené směsi ředidlem HODEPOX R00 dle potřeby (vzduchové stříkání cca 18% objemově, airless stříkání 5-7% objemově, štětec, váleček cca 10-15% objemově).

### **Ředidlo pro úpravu viskozity NH**

ozn.HODEPOX R00

### **Čištění náradí**

Ředidlo HODEPOX R00, S6300, nebo C6000

### **Skladování**

12 měsíců v uzavřených originálních obalech při teplotě 5-25°C. Chraňte před přímým slunečním světlem. Skladujte v suchých, chladných dobře větraných prostorách. Udržujte v bezpečné vzdálenosti od tepelných zdrojů.

### **VOC natužené směsi**

435 g/l (0,325 kg/kg)

### **TOC natužené směsi**

360 g/l (0,270 kg/kg)

### **VOC aplikační směsi**

Max VOC barvy připravené v aplikačním stavu (barva + tužidlo + 18 obj.% ředidla) je 499 g/l.

### **ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ ZAŘAZENÍ**

Obaly jsou opatřeny štítky s bezpečnostními údaji, které by měly být dodrženy. Další informace o nebezpečných vlivech a ochraně jsou podrobně uvedeny v bezpečnostních listech.

Bezpečnostní list je k dispozici na vyžádání.

Údaje obsažené v tomto dokumentu vychází z příslušné podnikové normy, z aktuálních znalostí a zkušeností. Parametry výrobku jsou uváděny převážně formou průměrných hodnot. Skutečné hodnoty parametrů daného výrobku a jejich povolená rozpětí jsou součástí příslušného atestu kvality. Výrobce nepřebírá zodpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím výrobku a za postupy zpracování, které jsou mimo jeho vliv a kontrolu. Výrobce si vyhrazuje práva na případnou změnu či doplnění údajů, proto nejsou odběratelé a zpracovatelé zbaveni povinnosti ověřit si jejich aktuálnost.