

OLDOPOX PRIMER ZHG

Dvojzložkový základný náter bez zinku a chrómu na báze epoxidovej živice. Slúži ako ochrana proti korózii na oceľ, pozinkovanú oceľ, hliník, ľahké a farebné kovy.

Pojivo na báze	Epoxidová živica	
Hustota (DIN 53217, +20 °C)	cca 1,60 g/ml v závislosti od farebného odtieňa	
Pevné častice	Objemovo: cca 54 % v závislosti od farebného odtieňa Hmotnostne: cca 74 % v závislosti od farebného odtieňa	
Viskozita (+20 °C)	cca 2000 mPa s (tixotropné)	
Pomer miešania	3,1 : 1 hmotnostných dielov resp. 85 : 15 objemových dielov EP- Härter 420	
Doba spracovateľnosti (+20 °C)	cca 6 hodín, vyššie teploty skracujú dobu spracovateľnosti	
Farebné odtiene	- 0771 šedý, na pozinkovanú oceľ a hliník vo vnútorných priestoroch - 0815 červenohnedý	
Stupeň lesku / povrch	Matný až hodvábné lesklý	
VOC - hodnota	cca 420 g/l	
Skladovanie pri +20 °C	cca 12 mesiacov (nezmiešané) v pevne uzavretých, originálnych baleniach. Otvorené obaly dobre uzavrieť a čím skôr spracovať. Chrániť pred mrazom, vysokou teplotou a vlhkosťou.	
Hrúbka vrstvy a spotreba, výdatnosť	Pri doporučenej hrúbke vrstvy v suchom stave 80 µm na hladkej ploche. Teoreticky: 240 g/m ² resp. 150 ml/m ² zodpovedá cca: 4,1 m ² /kg resp. 6,7 m ² /l Doporučená hrúbka vrstvy na oceľ: cca 120 µm Na hliník a pozinkovanú oceľ: cca 60 µm. Orientačné hodnoty, za ktoré nemôže byť prevzatá žiadna záruka, pretože každý povrch vykazuje iné vlastnosti, ktoré ovplyvňujú spotrebu. Je potrebné ju zistiť podľa DIN 53220 na objekte.	
Teplota spracovania	Teplota vzduchu a objektu: min. +10 °C až max. +30 °C Rešpektovať rosný bod. Max. relatívna vlhkosť vzduchu: < 85 %.	
Doby pre nanášanie ďalších vrstiev:	Minimálna	Maximálna
pri +8 °C	26 hod.	72 dní pri šedom - 0771 90 dní pri červenohnedom - 0815
pri +10 °C	12 hod.	
pri +20 °C	8 hod.	
pri +30 °C	6 hod.	

Zvláštne vlastnosti a odolnosti:

OLDOPOX PRIMER ZHG je základná a ochranná vrstva proti korózii na žiarovo pozinkovanú oceľ, oceľ, hliník a ďalšie neželezné kovy. Teplotne stály pri suchej žiare do +80 °C a krátkodobo až do +120 °C.

Príprava povrchovej plochy:

Oceľ:	Povrch musí byť čistý, suchý, pevný a musia z neho byť odstránené zvyšky valcovacej kôry, hrdze a ostatné cudzie vrstvy. Najlepšie výsledky sa dosahujú po otryskaní podľa DIN 55 928, časť 4, normovaný stupeň čistoty Sa 2 ^{1/2} resp. podľa DIN ISO 12944-4.
Žiarovo zinkovaná oceľ,	Príprava povrchovej plochy na pozinkovanej oceli: Predpoklad na bezvadnú priľnavosť náterových látok je suchý a čistý pozinkovaný povrch. Okrem znečistenia ako tuk, olej, prach atď. musí byť hlavne dôkladne odstránené zinkové soli (vznikajúce pri korózii zinku).
Neželezné kovy:	Príprava povrchovej plochy pri neželezných kovoch: Pred nanosením náteru je potrebné dôkladne odmastiť a odstrániť všetky nečistoty, ktoré by obmedzili priľnavosť. Pri extrémne hladkom povrchu je potrebné ho zdrsniť.

Štandardné povrchové systémy:

	Oceľ	Hliník a pozinkovaná oceľ
Základná vrstva:	1 x OLDOPOX PRIMER ZHG Hrúbka suchej vrstvy cca 120 µm	1 x OLDOPOX PRIMER ZHG Hrúbka suchej vrstvy cca 60 µm
Medzi- a povrchový náter:	s jedno alebo dvojzložkovými výrobkami ako napr. OLDODUR, OLDOPOX, STETECOL	

Spôsob aplikácie:

EP-Härter pred pridaním k základnej zložke dobre premiešať! Vyliať obsah balenia s tvrdidlom kompletne do balenia so základnou zložkou. Nechať balenie s tvrdidlom dobre vytiecť. Základnú zložku a tvrdidlo dobre premiešať, najlepšie s mechanickým miešadlom, preliať do inej nádoby a znovu premiešať.

Striekanie	Airless-striekanie	Natieranie a valcovanie
Ø trysky:	0,38 – 0, 46 mm /0,015 – 0,018 inch	v dodávanej konzistencii
Tlak striekania:	120 – 180 bar	
Riedenie - EP Verdünnung	max. 5 %	
Ide o orientačné údaje. Striekacia viskozita sa musí prispôbiť miestnym podmienkam.		

Bezpečnostné opatrenia:

Pri práci je potrebné dodržiavať upozornenia a bezpečnostné opatrenia z obalu rovnako ako predpisy bezpečnosti práce príslušných odborov. Ďalšie detaily nájdete v Karte bezpečnostných údajov.

Upozornenie:

Na recykláciu odovzdávajte iba celkom prázdne nádoby. Obaly so zvyškami odovzdajte na zbernom mieste určenom na zber starých farieb.

BASF Slovensko spol. s r.o.

Divízia Stavebné hmoty, Žilina
T: 041/76 314 83, T: 0918 888 918
F: 041/72 345 92

E-mail: info.sk@basf.com

Zákaznícky servis:

T: 041/72 345 91

F: 041/72 345 92

E-mail: objednavky.sk@basf.com

Internet: www.basf-sh.sk

www.fasadnestudio.sk

Technicko - poradenský servis

T 0918 111 918 Bratislava I.-V.

T 0918 444 918

T 0903 400 851 Dunajská Streda, Galanta, Komárno, Nové Zámky, Pezinok, Senec, Šala

T 0910 908 590 Trnava, Hlohovec, Malacky, Myjava, Nitra, Piešťany, Senica, Skalica

T 0903 776 800 Žilina, Bytča, Čadca, Dolný Kubín, Kysucké N. Mesto, Martin, Námestovo, Považská Bystrica, Ružomberok, Turčianske Teplice, Tvrdošín

T 0905 209 208 Trenčín, Bánovce nad Bebravou, Ilava, Nové M. nad Váhom, Partizánske, Púchov, Prievidza, Topoľčany, Zlaté Moravce

T 0903 621 456 Banská Bystrica, Banská Štiavnica, Brezno, Detva, Krupina, Levice, Lučenec, Poltár, Rimavská Sobota, Veľký Krtíš, Zvolen, Žarnovica, Žiar nad Hronom

T 0911 707 911 Poprad, Gelnica, Kežmarok, Levoča, Liptovský Mikuláš, Rožňava, Revúca, Spišská N. Ves, Stará Ľubovňa

T 0903 847 822 Košice I.-IV., Košice-okolie, Bardejov, Humenné, Medzilaborce, Michalovce, Prešov, Sabinov, Sobrance, Snina, Stropkov, Svidník, Trebišov, Vranov nad Topľou

Pracovné podmienky a rozsah použitia produktov sú veľmi rozdielne. V našich výrobných listoch sú uvedené len všeobecné pokyny na spracovanie, zodpovedajúce súčasným znalostiam. Spracovateľ je povinný preskúšať vhodnosť a možnosť použitia produktu na zamýšľaný účel. Pri zvláštnych požiadavkách je potrebné si vyžiadať naše poradenstvo. Poradenstvo a doporučenia sú vykonávané v rámci predzmluvných/zmluvných vedľajších povinností. Platia naše obchodné a dodacie podmienky.

Vydané: jún 2008

Novým vydaním stráca staré platnosť.