

Alu ZM je rychleschnoucí nátěr na bázi hliníkových vloček. Může se aplikovat přímo na staré, nedocházelo k její korozi žárově pozinkované nebo tepelně ošetřenými zinkové podklady nebo jako hliníkový vrchní nátěr na ZINGA. Může se aplikovat štětcem nebo stříkáním v širokém rozsahu atmosférických podmínek. Alu ZM se používá hlavně z estetických důvodů, protože poskytuje lesklý hliníkový vzhled, ale také má dobrou odolnost vůči chemikáliím a oděru, což umožňuje jeho použití v průmyslových prostředích.

## FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÉ PARAMETRY

---

### Tekutý produkt

**Složení** hliníkový prášek, aromatické uhlovodíky, pojivo

**Hustota** 1,01 kg/dm<sup>3</sup> (± 0,05) při 20 °C

**Obsah pevných částic** 34 % hmotnostních (± 2 %); 29 % objemových (± 2 %)

**Ředění** Zingasolv

**Bod vzplanutí** ≥ 40 °C– 60 °C

**VOC** 622 g/l

### Suchý film

**Barva** hliníková

**Lesk** kovový

**Speciální vlastnosti** atmosférická teplotní odolnost suchého filmu je od -40 °C do +120 °C (až do +150 °C)

pH odolnost při ponoření: 5,5 pH – 9,5 pH

pH odolnost při atmosférických podmínkách: 3,5 pH – 12,5 pH

**UV odolnost** vynikající UV odolnost

**Balení** 1 l; 5 l; 25 l; 200 l

**Skladování** neomezeně, v originálním a neotevřeném balení. V případě dlouhodobého skladování se doporučuje promíchat neotevřenou plechovku v automatickém míchacím stroji alespoň jednou za 3 roky. Skladujte na chladném a suchém místě s teplotou mezi +15 °C až +25 °C.

## APLIKAČNÍ ÚDAJE

---

### Příprava povrchu

#### Aplikace na ZINGA nátěr

Povrch nesmí obsahovat soli zinku a jiné nečistoty. To znamená, že Alu ZM se má aplikovat do 24 hodin po aplikaci ZINGA nátěru. V případě, že Alu ZM bude aplikován až po 24 hodinách, nátěr ZINGA musí být očištěn párou při tlaku 140 barů a při teplotě 80 °C nebo přetlakem.

#### Aplikace na HDG (staré a nové)

Povrch musí být zbaven rzi, mastnoty, oleje, barvy, soli, špíny okuje a jiných nečistot. Toho lze dosáhnout čištěním párou, HP čištěním nebo rozpouštědlovým čištěním.

### Drsnost povrchu

#### Aplikace na ZINGA nátěr

Čerstvý pozinkovaný povrch má přiměřenou drsnost před aplikací Alu ZM. Alu ZM je možné použít bez jakýchkoliv předešlých operací pro vytvoření drsnosti povrchu.

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

Povrch by měl být zdrsňen otryskáním inertní tekutinou použitím zdrsňené houbičky nebo nylonové kartáče.

---

Dovozce pre SR a ČR:

RENOJAVA s.r.o. , Bulharská 26, 080 01 Prešov, +421 5177 22 509, +421 905 941 984,  
renojava@renojava.sk

**Maximální aplikační doba**

Alu ZM naneste co nejdříve na připravený podklad. Za suchých podmínek: max. doba čekání 24 hodin. Pokud je relativní vlhkost kolem 80 %: max. doba čekání 4 hodiny. Pokud dojde ke kontaminaci povrchu před aplikací, povrch musí být opětovně vyčištěný, jak je popsáno výše.

**Podmínky životního prostředí po dobu aplikace**

**Teplota okolí** minimum -15 °C maximum 40 °C

**Relativní vlhkost** maximum 95 % (neaplikujte na vlhké nebo mokré povrchy)

**Povrchová teplota** minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, maximum 60 °C, vizuální nepřítomnost vody a mrazu

**Teplota produktu** po dobu aplikace musí být teplota tekutého Alu ZM mezi 5 až 25 °C. Nižší a vyšší teplota produktu bude mít vliv na plynulost filmu při sušení.

**PRACOVNÍ POSTUP****Příprava podkladu**

Alu ZM aplikujte na čistý povrch štětcem, stříkací pistolí nebo vysokotlakým nástřikem.

**Metody aplikace****Pruhovaný nátěr**

Doporučuje se použít pruhovaný nátěr štětcem na všechny ostré hrany, šrouby, matice a svářené plochy před tím, než aplikujete jednotnou vrstvu nátěru.

**Míchání**

Před aplikací důkladně mechanicky promíchejte, aby se dosáhlo homogenní směsi. Po 20 minutách je nutné opět promíchat.

**Čištění nářadí a zařízení**

Před a po použití stříkacího zařízení a štětce musí být opláchnuté Zingasolvem. Nikdy nepoužívejte rozpouštědlo WhiteSpirit!

**Aplikace štětcem**

**Ředění** Alu ZM je připraven k použití při aplikaci štětcem. Nejlepších výsledků dosáhnete při 3–5% ředění. Alu ZM by neměl být nanášen válečkem.

**První nátěr první** ujistěte se, že ZINGA nátěr je dostatečně suchý před aplikací první vrstvy štětcem (po 4 hod. Je nátěr suchý na dotek).

**Druh štětce** průmyslový kruhový štětec

**Aplikace stříkáním – konvenční pistole**

**Ředění** 5 – 10 % (pro 1. a 2. nátěr) se Zingasolv v závislosti od velikosti trysky. Ředění s větším množstvím poskytne hladší povrch

**Tlak v trysce** 2 – 4 bar

**Otvor trysky** 1,4 – 1,8 mm

**Aplikace stříkáním – Airless pistole**

**Ředění** 5 – 10 % (pro 1. a 2. nátěr) se Zingasolv v závislosti od velikosti trysky. Ředění s větším množstvím poskytne hladší povrch.

**Tlak v trysce** 150 bar

**Otvor trysky** 0,017 – 0,031 palce; 0,025 – 0,025 palce pro hladší povrch

## DALŠÍ INFORMACE

---

### Vydatnost a spotřeba

<i>Teoretická vydatnost</i>	při 40 µm DFT	8,50 m <sup>2</sup> /l
	při 60 µm DFT	5,67 m <sup>2</sup> /l
<i>Teoretická spotřeba</i>	při 40 µm DFT	0,12 l/m <sup>2</sup>
	při 60 µm DFT	0,18 l/m <sup>2</sup>

Praktická vydatnost a spotřeba závisí na profilu, drsnosti podkladu a na způsobu aplikace.

### Sušení

*Proces sušení* Alu ZM schne odpařováním rozpouštědla. Tento proces je závislý od celkového WFT, počtu aplikovaných nátěrů, teploty aplikovaného povrchu (okolního vzduchu a vlhkosti) a teploty ocelového povrchu

*Doba sušení* při 40 µm DFT a teplotě 20 °C a při dobrém větrání  
suchý na dotek: po 25 minutách  
suchý na manipulaci: po 90 minutách  
úplně vytvrzený: po 24 hodinách

*Přetírání* novou vrstvou Alu ZM po 1 hodině po aplikaci sprejem a 4 hod. po aplikaci štětcem. Jakoukoliv kontaminaci mezi nátěry, která by mohla narušit přilnavost dalšího nátěru, je třeba odstranit vhodným čištěním.

*Sjednocení nátěru* každá nová vrstva Alu ZM se spojí s předchozí vrstvou Alu ZM tak, že obě vrstvy se stanou jednou homogenní vrstvou.

### Doporučený systém

Alu ZM může být aplikován na (staré) tepelně ponořené nebo kovové struktury v 1 nebo 2 vrstvách: Alu ZM 1/2 x 60 um DFT. Neaplikujte Alu ZM v 1 vrstvě více než 60 um DFT (riziko zadržování rozpouštědla v důsledku selhání systému).

### duplex systém

Alu ZM má být aplikována v jedné vrstvě pro získání DFT mezi 40–60 um, na ZINGA vrstvu 1 nebo 2 krát 60 um DFT: ZINGA 1 nebo 2 x 60–80 um DFT + Alu ZM 1 x 40–60 um DFT.

### Bezpečnostní upozornění

Pro bližší informace s ohledem na zdraví a bezpečnost při používání, Vám na požádání dodáme Bezpečnostní list (BL).

### Likvidace odpadu

Použitý a vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo pro obalové odpady. Obaly se zbytkem produktu odevzdejte na místo určené pro manipulaci s nebezpečným odpadem. Zneškodněte dle platné regionální a národní legislativy.

---

Informace v tomto technickém listě jsou orientační a jsou uvedené na základě praktických zkušeností a testování. Podmínky či metody manipulace, skladování, použití anebo likvidace výrobku jsou mimo naši odpovědnost. Všechny nároky týkající se nedostatků, musí být zpracované do 7 dní od obdržení výrobku s

---

Dovozca pre SR a ČR:

RENOJAVA s.r.o. , Bulharská 26, 080 01 Prešov, +421 5177 22 509, +421 905 941 984,  
renojava@renojava.sk

uvedením produktové šarže. Vyhradzujeme si právo na změnu údajů. Tento list nahrazuje všechny předchozí technické listy.