

## Technická specifikace

---

### Molit 2000 SFZ Nátěr na formy a jádra na bázi alkoholu

**Charakteristika:** termicky odolná nátěrová hmota na bázi tepelně odolných plniv se zvýšenou kryvostí při širokém viskozitním rozmezí. Hlavní složkou nosné kapaliny jsou alkoholy (ethanol, isopropanol) a plnivem zirkonsilikát s přídavkem korundu.

**Použití:** nátěr je vyvinut pro všechny druhy forem a jádra používané ve slévárenství pro odlitky z ocelolitiny, šedé a tvárné litiny, neželezných kovů. Aplikační viskozita se upravuje přídavkem ředidla Chemsol G nebo EMI nebo ethanolem v závislosti na požadovaném nanášení nátěru.

**Způsoby nanášení:** natíráním, poléváním, máčením a stříkáním.

**Konečná úprava:** sušením na vzduchu min. 2 hodiny (doba sušení je závislá na vlhkosti vzduchu a teplotě) nebo dosušením 10 – 15 minut při teplotě do 150°C nebo krátké době odstátí lze nátěr zapálit.

#### Vlastnosti:

Barva: světlá (tónování dle dohody)

Hustota: cca 1,8 - 2,1 g/cm<sup>3</sup>

Obsah sušiny: cca 68 - 74 %

Viskozita (Fordův pohárek F4): 20 - 25s (dle požadavku zákazníka)

Doporučená viskozita (Fordův pohárek F4) podle způsobu nanášení:

pro nátěr štětcem 18 - 20s

pro polévání, máčení, 12 – 15s

pro stříkání 15 - 18s



**CHEMAP**  
chemické produkty

**Doprava:** UN 1993 LÁTKA HOŘLAVÁ KAPALNÁ J.N.(směs ethanolu a isopropylalkoholu), 3,II

ADR/RID 1993,3,II

Hořlavina I. třídy nebezpečnosti

**Symbol nebezpečnosti:** F; Xi

**Skladování:** doporučená doba max. 6 měsíců při teplotě nad bodem mrazu do 30°C.

**Balení:** 30kg(paleta EUR 12 kbelíků) nebo 60kg(paleta EUR 6 kbelíků) v plechovém kbelíku, další balení podle dohody se zákazníkem

**Příprava k použití:** Nátěrová hmota musí být před použitím řádně rozmíchána, nejlépe pomocí rychloběžného míchadla. Doba a způsob míchání vychází ze způsobu balení. Velkoobjemový kontejner 500-1000 litrů je nutné rozmíchávat před prvním použitím 1 – 3 hodiny. Před nanášením je nutno zkontrolovat viskozitu (Fordův pohárek F4), která musí odpovídat hodnotě výrobní šarže. U maloobjemovém balení je způsob míchání individuální, přičemž musí být dosaženo výrobní viskozity. Pokud není dosaženo této hodnoty, musí se prodloužit doba míchání. Při teplotě nátěrové hmoty nad 10°C se doba míchání výrazně snižuje. Případné dořeďování nátěru se provádí až po dokonalém rozmíchání a zkontrolované viskozitě. Po řádném rozmíchání nátěrové hmoty v kontejneru a v průběhu jeho postupného odebírání pro výrobu se musí nátěrová hmota udržovat v rozmíchaném stavu. Průběžně probíhá kontrola viskozity. Odstavení míchadla by neměla být delší jak jednu hodinu. U maloobjemového balení výrobku se musí také průběžně kontrolovat viskozita a doba mezi mícháním nesmí umožňovat sedimentaci. K ředění lihových nátěrů doporučujeme použít naše ředilo Chemsol G nebo EMI. Při dodržování těchto pravidel dosáhnete optimálních užitečných vlastností. Specifické požadavky je nutno konzultovat s výrobcem.

