

CHEMAP
chemické produkty

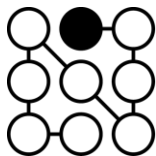


Technická specifikace

Molit 2000 SPZ

Penetrační 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.
Použití:	nátěr je vyvinut především jako penetrace pro všechny druhy forem a jádra používané ve slévárenství pro odlitky z ocelolitiny, šedé a tvárné litiny, neželezných kovů. Aplikační viskozita se upravuje přidávkem ředidla Chemsol G nebo EMI nebo ethanolem v závislosti na požadovaném nanášení nátěru. Nátěr lze použít i jako podkladový nátěr před dalším nátěrem. Nátěr je potřeba před dalším nátěrem ponechat vyschnout a pokud se zapaluje, tak i vychladnou.
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 (možnost tónování)
Hustota:	cca 1,8 - 2,2 g/cm ³
Obsah sušiny:	cca 69 - 72 %
Viskozita (Fordův pohárek F4):	18 - 22s
Doporučená viskozita (Fordův pohárek F4) podle způsobu nanášení:	
pro nátěr štětcem	17 - 20s
pro polévání, máčení	12 – 15s
pro stříkání	15 - 16s



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

Klasifikace: Flam. Liq. 2 H225
Eye. Irrit. 2 H319
STOT SE 3 H336

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 doředování 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.