

CONDURSAL Z1100

Ochranný nátěr proti oxidaci a oduhličení do teplot 1100 °C

Vlastnosti

CONDURSAL Z1100 chrání nástroje a součásti proti oxidaci při tepelném zpracování v pecích bez ochranné atmosféry v rozmezí teplot 600 - 1100 °C, např. při austenitizaci nebo žíhání. Nátěr se hodí pro běžné oceli, ušlechtilé oceli, šedou litinu, bronz a to při dobách žíhání až 7 h a někdy i déle.

Po tepelném zpracování do 850 °C zbytky CONDURSALU Z1100 samy odprýskají. Při použití vyšších teplot se zbytky nechají lehce odstranit kartáčováním. Pískování není potřebné.

Použití

Povrch chráněných součástí musí být čistý, suchý, nesmí obsahovat zbytky oleje, tuku nebo být zkorodovaný. Toho lze dosáhnout důkladným oprávním nebo odmaštěním v rozpouštědlech. Často stačí pouze oprášení součástí a odstranění ulpěných částecek.

Před použitím je CONDURSAL Z1100 nutné dobře promíchat. Nátěr se nanáší měkkým plochým štětcem nebo lépe ponorem. Je možné i nanášení válečkem a nástřikem. K

úplné účinnosti stačí běžně vrstva nátěru o tloušťce 15 µm. Příliš tlustá nebo nerovnoměrná vrstva způsobuje odprýskávání nátěru a jeho účinnost je negativně ovlivněna.

Doba zasychání jedné vrstvy nátěru je 30 - 60 min – záleží však na podmínkách, může být i delší!!

Odstraňování

Po skončeném tepelném zpracování zbytky CONDURSALU Z1100 odprýskají nebo mohou být odstraněny kartáčováním, viz výše.

Načaté plechovky s CONDURSALEM Z1100 je nutné po použití opět vzduchotěsně uzavřít. Pro praní štětců je možné použít "ředidlo pro CONDURSAL Z1100", případně i xylen, v žádném případě však vodu.

Pokyny

Příliš tlustá vrstva ochranného nátěru odprýskává.

CONDURSAL Z1100 se nehodí pro teploty žíhání pod 600 °C. Při nízkých teplotách se CONDURSAL Z1100 chová jako vypalovací lak a zanechává na povrchu součástí černý, obtížně odstranitelný povlak.

Pro jakékoli další dotazy jsme Vám kdykoliv k dispozici.

Zastoupení v ČR a SR:

ECOSOND s.r.o.

Provozovna: K Vodárně 531, 257 22 Čerčany

Tel./fax: +420 317 777 772-5

Email: ecosond@ecosond.cz

<http://www.ecosond.cz>

Podmínky pro správné fungování nátěru

	Podmínka	Nedodržení podmínky
Nátěr	Konstantní hustota a viskozita Nastavení optimální hodnoty s ohledem aplikaci	Řídký nátěr: Stékání, nedokonalá ochrana, prosvítání kovu Hustý nátěr: nerovnoměrný povlak, špatné proschnutí, nerovnoměrná ochrana
	Dobré rozmíchání účinných složek	Nedokonalá lokální ochrana v důsledku tenké vrstvy účinných složek, zejména při gravitačním usazení těžkých složek
Nanášení	Kvalitní štětce či jiné prostředky	Nerovnoměrné krytí, nerovnoměrná ochrana
	Stejněměrná a dostatečná vrstva	Nerovnoměrná případně nedostatečná ochrana
Součást	Velmi dobře odmaštěná	Odloupávání povlaku při špatném odmaštění
	Suchá	Puchýře a odloupávání povlaku při vlhkosti
	Bez rzi	Špatné přilnutí ochranného povlaku, nerovnoměrná ochrana
Povlak	Dokonalé zaschnutí a proschnutí	Nedokonalé proschnutí způsobuje puchýře, odlupování a stékání povlaku - ztráta ochranné schopnosti
	Zasychání za teploty do 100 °C	Sušení při vyšší teplotě vznikají puchýře a nastává nedokonalá ochrana eventuálně naleptání povrchu součástí
	Pouze krátké skladování natřených součástí	Při dlouhém skladování může dojít v důsledku hydroskopičnosti k navlhnutí a odlupování
	Bezvadný stav nátěru při zakládání vsázky	Při vzájemném dotyku součástí dochází k poškození povlaku a nedokonalé ochraně

Pro jakékoli další dotazy jsme Vám kdykoliv k dispozici.

Zastoupení v ČR a SR:

ECOSOND s.r.o.

Provozovna: K Vodárně 531, 257 22 Čerčany

Tel./fax: +420 317 777 772-5

Email: ecosond@ecosond.cz

<http://www.ecosond.cz>