

Technický list

Popis:

Základní epoxidová barva se zinkem (ZnR)

Použití:

Je určena pro antikorozi ochranu ocelových konstrukcí v náročných korozních podmínkách. Nátěr s vysokým obsahem zinkového prachu poskytuje katodickou ochranu ocelového podkladu, čímž omezuje vznik a šíření koroze i při lokálním porušení nátěrového filmu. Používá se jako základní vrstva v nátěrových systémech pro dlouhodobou ochranu oceli v průmyslovém prostředí, energetice, dopravních stavbách a dalších aplikacích s vysokými nároky na odolnost.

Je vhodná pro aplikaci na otryskané ocelové povrchy s odpovídající předúpravou. Správná příprava podkladu je zásadní pro dosažení požadovaných antikoročních vlastností nátěrového systému. Aplikace se provádí především stříkáním s tlakovým zásobníkem (pressure pot) nebo airless, pro lokální opravy je možné použít štětec nebo váleček. Doporučená tloušťka suchého filmu je zpravidla 60–100 µm dle konkrétního systému, maximální tloušťka suchého filmu je 200 µm. Nátěr je určen jako základní vrstva v systémech s následnými nátěry typu ZG, ZE a PE. Není určena jako finální nátěr bez přetření.

Hlavní výhody:

- vysoký obsah zinkového prachu zajišťující katodickou ochranu
- výborná přilnavost k oceli
- vysoká odolnost proti korozi v náročných podmínkách
- schválené systémy pro ŘSD a SŽ
- vhodnost pro dlouhodobé ochranné systémy dle ČSN EN ISO 12944

Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

Osvědčení o shodě s OPS - IC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.

Osvědčení ONS/057/2024, ONS 23 - ochranný nátěrový systém pro novou PKO podkladu, Správa železnic, s.o.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

Protokol T 280/0021-3, ČSN EN ISO 6270-2 - korozní zkouška v kondenzační komoře, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-4, ČSN EN ISO 9227 - korozní zkouška v solné mlze, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-5, ČSN EN ISO 3231 - korozní zkouška v kondenzační komoře s SO₂, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-6, ČSN EN ISO 2409 - mřížková zkouška a ČSN EN ISO 4624 - odtrhová zkouška přilnavosti, SYNPO a.s.

Protokol T 280/0021-7, ČSN EN ISO 2812-1 - zkouška ponorem do NaOH, H₂SO₄, lakového benzínu, SYNPO a.s.

Podklad:

Otryskaná ocel

Odstíny:

VIT 0113

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

2,75 ± 0,2 g/cm³

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní 91 ± 4 %

objemová 71 ± 4 %

Poměr tužení:

hmotnostně 30 : 1 tužidlem ZH 96

objemově 11 : 1 tužidlem ZH 96

VITON s.r.o.

Planá 90

370 01 České Budějovice

Česká republika

Vydáno: 22.03.2026

Revize: CH23



mobil: +42(0) 724 580 404

tel: +42(0) 381 581 022

objednavky@viton.cz

www.viton.cz

Stránka 1 z 3

Technický list

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neředěné barvy			
při 40 µm DFT	6,4 m ² /kg	17,8 m ² /litru	155,0 g/m ²
při 80 µm DFT	3,2 m ² /kg	8,9 m ² /litru	310,0 g/m ²

Na 40 µm DFT nutno aplikovat 56 µm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Zasychání: (ČSN 673052)

120 µm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, natuženo a naředěno na viskozitu	proti prachu (stupeň 1)	na dotek (stupeň 3)	na manipulaci (stupeň 4)
	15 minut	3 hodiny	3,5 hodiny

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu. Plně zatěžovat a měřit lze nanesený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

1,5 hod., při teplotě 23 ± 2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při vysokých teplotách může být až poloviční, naopak při nízkých teplotách i několikrát delší.

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Mat, resp. 5 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless	štětec/váleček
ředidlo	ZT 03	ZT 03
hmotnostně	0 - 2 %	0 - 3 %
objemově	0 - 6 %	0 - 10 %

Stékavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%	
natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm	nestéká 400 µm WFT

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Předúprava povrchu:

Technický list

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4.

Ocelové povrchy: Musí být upraveny tryskáním na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Nižší stupeň čistoty povrchu není pro tuto nátěrovou hmotu přípustný. Povrch musí být rovnoměrně očištěný, bez okují, rzi, starých nátěrů a jiných nesoudržných vrstev. Doporučený profil drsnosti povrchu je v rozmezí Rz 50–100 µm. Profil musí být rovnoměrný a dostatečný pro zajištění mechanického zakotvení nátěru a funkce katodické ochrany. Po tryskání musí být povrch důkladně zbaven prachu a zbytků abraziva (např. suchým, bezolejovým stlačeným vzduchem nebo průmyslovým vysavačem). Nátěr musí být aplikován bezprostředně po přípravě povrchu, aby nedošlo k jeho znehodnocení vlivem oxidace nebo kontaminace. Povrch nesmí vykazovat známky vlhkosti, kondenzace ani námrazy. V případě kontaminace rozpustnými solemi je nutné provést jejich odstranění a ověření vhodnou metodou (např. Bresle test).

Způsoby nanášení:

Stříkáci pistole, štětec, váleček. Při aplikaci konvenční stříkáním s tlakovým zásobníkem použijte trysku o průměru 1,8 – 2,5 mm, tlak v tlakovém zásobníku 6 – 7 bar. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.017" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci štětcem nebo válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Klimatické podmínky při aplikaci:

Teplota podkladu musí být minimálně 5 °C, maximálně 40 °C a zároveň alespoň o 3 °C vyšší než aktuální rosný bod. Teplota nátěrové hmoty by měla být minimálně 10 °C. Relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 85 % a nesmí být nižší než 30 %. Na povrchu ocelové konstrukce nesmí docházet ke kondenzaci vodní páry.

Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

Balení v kg:

15; 30

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu MS - střední sušina

GU - jednotka lesku

WFT - tloušťka mokrého filmu HS - vysoká sušina

KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.