



Technický list ALUSPRAY

Aluspray je založený na báze hliníkových vločiek. Aluspray je ideálny na opravu a retušovanie poškodených náterov Zingy alebo starých hot-dip galvanizácií (žiarové zinkovanie ponorom v tavenine) a iných štruktúr ošetrovaných zinkom. Aluspray sa používa najmä z estetických dôvodov, pretože dodáva pekný hliníkový vzhľad.

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Tekutý produkt

Zloženie	hliníkový prášok, aromatické uhľovodíky, pojivo
Hustota	0,656 kg/dm ³ (± 0,05) pri 20 °C
Hnací plyn	Dimethylether (DME)
Obsah	tekutina
Bod vzplanutia	-41 °C
VOC	619 g/l

Suchý film

Farba	hliníková (~ RAL 9006: porovnateľná s hot-dip)
Lesk	lesklý
Špeciálne vlastnosti	dobrá odolnosť voči mechanickému poškodeniu, oderu a erózii časovo aplikačne veľmi úsporný vynikajúce chemické a mechanické vlastnosti
Teplotná odolnosť	minimum -40 °C a maximum +150 °C
Balenie	500 ml sprej
Skladovanie	2 roky v neotvorenom balení uložené vo zvislej polohe na suchom mieste s teplotou medzi +5 až +40 °C (najlepšie pri izbovej teplote ± 18 °C)

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava povrchu

Aluspray možno aplikovať na železobetónové kovy a poškodené zinkové povrchy.

Kov je potrebné najprv odmasťiť, najlepšie parné čistenie, alebo môže byť použité rozpúšťadlo (napr. Zingasolv), nikdy nepoužívajte rozpúšťadlo White Spirit.

Pre optimálny výkon čistíť SA 2,5 (ISO 8501:2007). U nekritických (malých) oblastí je postačujúce čistenie ocelovou kefou

Drsnosť povrchu

Aluspray by mal byť aplikovaný na kovový substrát, ktorý má jemný až stredný stupeň drsnosti G (Rz 50 – 70 µm) podľa normy ISO 8503-2:2012.

Môže byť dosiahnutý opieskovaním (ostrými časticami) nie guľičkovaním (guľovitými časticami). Pred opieskovaním sa uistite, že je povrch odmasťený. Nie je potrebné dosiahnuť vysoký stupeň drsnosti pokiaľ je Aluspray aplikovaný na žiarové zinkovanie alebo na metalizované vrstvy, alebo ak je aplikovaný na už existujúcu vrstvu ZINGA. Uistite sa, že z povrchu sú odstránené soli zinku aby bolo zabezpečené dobré elektrochemické spojenie medzi oboma vrstvami. Na malé, nekritické oblasti postačuje povrch zdrsniť ocelovou kefou.

Maximálna aplikačná doba

Aluspray aplikujte čo najskôr na pripravený kovový podklad (čakacia doba max. 4 hodiny). Pokiaľ dôjde k znečisteniu pred náterom, povrch musí byť znova vyčistený, ako je popísané vyššie.

Podmienky životného prostredia počas aplikácie

Teplota okolia	minimum 5 °C maximum 40 °C (neaplikujte pri priamom slnku)
Relatívna vlhkosť	maximum 90 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)
Povrchová teplota	minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, žiadna vizuálna prítomnosť vody z ľadu, maximum 60 °C

PRACOVNÝ POSTUP**Príprava povrchu**

Aluspray musí byť pred aplikáciou dôkladne pretrepaný. Dôkladne pretrepávajte najmenej 30 sekúnd. Opakujte zakaždým, keď plechovka nie je dlhšiu dobu používaná.

Metódy aplikácie

Aplikácia	Udržujte sprej vo vzdialenosti 10 až 20 cm od substrátu a pohybujte sa kontinuálnou rýchlosťou zľava doprava. Opakujte nástrekom zhora nadol.
Čistenie náradia	Zariadenie alebo rozliatu hmotu vyčistite pomocou Zingasolvu.

ĎALŠIE INFORMÁCIE**Výdatnosť a spotreba**

Teoretická výdatnosť pri 40 µm DFT 4 m²/l
 Praktická výdatnosť a spotreba závisí na profile a drsnosti podkladu a na spôsobe aplikácie.

Sušenie

<i>Proces sušenia</i>	Aluspray schne odparením rozpúšťadla. Proces sušenia je ovplyvnený celkovým počasím, okolitým vzduchom (vlhkosť a teplota) a teplotou povrchu ocele.
<i>Doba sušenia</i>	pri 40 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobre vetranom prostredí suchý na dotyk po 15 min. suchý na manipuláciu po 1 hod. úplne suchý po 48 hod.
<i>Pretieranie</i>	novou vrstvou Aluspray

Vždy aplikujte 2 vrstvy. Druhý náter aplikujte 1 hodinu na povrch, ktorý je suchý na dotyk.
 Maximálna doba schnutia závisí na podmienkach prostredia. Ak sú vytvorené soli zinku, mali by byť najprv odstránené.

Odporúčaný systém

Aluspray sa odporúča používať pri retušovaní (HDG, metalizácii alebo na produkt ZINGA) a pri aplikáciách na malé plochy. Nanášajte v dvoch vrstvách.

Bezpečnostné upozornenia

Pre bližšie informácie ohľadom zdravia a bezpečnosti pri používaní Vám na požiadanie dodáme Kartú bezpečnostných údajov (KBÚ).

Likvidácia odpadu

Použitý a vyprázdnený obal odovzdajte na zberné miesto pre obalové odpady. Obaly so zbytkom produktu odovzdajte na miesto určené pre manipuláciu s nebezpečným odpadom. Zneškodnite podľa platnej regionálnej a národnej legislatívy. Informácie v tomto technickom liste sú orientačné a sú uvedené na základe praktických skúseností a testovaní. Podmienky alebo metódy manipulácie, skladovania, použitia alebo likvidácie výrobku sú mimo našu zodpovednosť. Všetky nároky týkajúce sa nedostatkov, musia byť vykonané do 7 dní od obdržania tovaru s uvedením produktovej šarže. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov. Tento list nahrádza všetky predchádzajúce technické listy.

**RENOJAVA s.r.o.**

Jána Pavla II. 14495/1A
 080 01 Prešov
 Slovensko
 renojava@renojava.sk

www.renojava.sk

Predajňa

Jána Pavla II. č. 1A
 080 01 Prešov
 Tel.: +421 905 941 984
 predajna@renojava.sk

Otváracie hodiny:
 Po – Pi: 8:00 – 16:30
 So: 8:00 – 12:00 (apr. – okt.)

Odborné informácie

Tel.: +421 918 452 500
 produkty@renojava.sk

www.zinga.sk

aktualizované
 júna 2025