

# 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 žihání. Nátěr se hodí pro běžné oceli, ušlechtilé oceli, šedou litinu, bronz a to při dobách žihání 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 opráním nebo odmaštěním v rozpouštědlech. Odstranění ulpěných částic kartáčováním ocelovým kartáčem. 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

cca 15 µm. Příliš tlustá nebo nerovnoměrná vrstva způsobuje odprýskávání nátěru a jeho účinnost je negativně ovlivněna.

Při větším počtu nátěru je potřebné, aby minulá vrstva byla proschlá. Schnutí každé vrstvy trvá přibližně 10 minut.

### 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 xylén, v žádném případě však vodu.

### Pokyny

Příliš tlustá vrstva ochranného nátěru odprýskává.

**CONDURSAL Z1100** se nehodí pro teploty žihání 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](mailto: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	Odlupávání povlaku při špatném odmaštění
	Suchá	Puchýře a odlupávání 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 odlupání
	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](mailto:ecosond@ecosond.cz)

<http://www.ecosond.cz>