

◆ **OBLAST POUŽITÍ**

Pro svou odolnost proti vysokému žáru a současně odolnost proti povětrnostním vlivům se používá jako antikoroziční nátěr např. na kovové komíny (venkovní), rotační trubkové pece, lapače výfukových par, potrubí na přehřátou páru, průmyslové pece.

GEHODUR-S3-Zink nesmí být použit v oboru ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie), jako nátěr budov, nebo jejich částí.

◆ **VLASTNOSTI  
PRODUKTU**

Bázemi GEHODUR-S3-Zinku, GEHODUR-S3-Eisenglimmeru a GEHODUR-S3-Aluminia jsou speciální silikonové pryskyřice a kovové pigmenty se speciálními vlastnostmi.

Nátěrové systémy s GEHODUR-S3-Zink a GEHODUR-S3-Eisenglimmer, příp. s GEHODUR-S3-Aluminium, odolávají trvalým zátěžím 500°C bez porušení a jsou odolné proti povětrnostním vlivům.

Nátěrové systémy, které tvoří pouze dva nátěry s GEHODUR-S3-Eisenglimmer příp. GEHODUR-S3-Aluminium, odolávají trvalým teplotním zátěžím do 600°C bez porušení, avšak jsou-li podloženy ve významu antikoroziční ochrany prve uvedeným systémem.

Pro použití v extrémních teplotních změnách jsou nátěrové systémy s GEHODUR-S3-Zink a GEHODUR-S3-Eisenglimmer odolnější než nátěry s GEHODUR-S3-Aluminium jako vrchním nátěrem.

GEHODUR-S3-Zink, GEHODUR-S3-Eisenglimmer a GEHODUR-S3-Aluminium tvoří již při normální teplotě nátěrové systémy s dobrými antikorozičními vlastnostmi.

Optimálního stavu zesíťování jakož i největší odolnosti proti povětrnostním vlivům dosáhnou teprve až tehdy, když budou vystaveny vyšším teplotám, např. jednu hodinu při 230°C nebo 24 hodin při minimálně 160°C.

Tento systém se může použít též na takové objekty, u kterých se vyskytne vyšší teplotní zátěž teprve až po nějaké době, tím se splní vypalovací podmínky a dosáhne se optimálního stupně zesíťování natíraného filmu. Musí se ovšem přihlídnout k tomu, že nevypálené nátěry v teplotním rozmezí mezi 40°C a 160°C jsou termoplastické. Toho si lze všimnout též v případech, kde na různé plochy natíraného objektu působí rozdílné teploty.

◆ TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU

	<u>GEHODUR-S3-Zink</u>	<u>GEHODUR-S3-Eisenglimmer</u>	<u>GEHODUR-S3-Aluminium</u>
<b>Číslo produktu a barevný odstín</b>	S3-790 šedočervený	S3-E9200 kovově černý nebo S3-E7600 kovově šedý	S3-F7700 světle stříbrný
<b>Forma dodání</b>	připravený k natírání a stříkání	připravený k natírání a stříkání	připravený k natírání a°stříkání
<b>Skladovatelnost</b>	min. 3 měsíce	V originálních obalech při normální teplotě. min. 6 měsíců	
<b>Vhodné ředění</b>		ředidlo V-89	
<b>Teoretická spotřeba</b>	0,157 kg/m <sup>2</sup> = 6,4 m <sup>2</sup> /kg =15,1 m <sup>2</sup> /L (při 30 μm DFT)	0,105 kg/m <sup>2</sup> = 9,5 m <sup>2</sup> /kg =14,3 m <sup>2</sup> /L (při 30 μm DFT)	0,084 kg/m <sup>2</sup> = 11,9 m <sup>2</sup> /kg =13,1 m <sup>2</sup> /L (při 20 μm DFT)
<b>Nátěrový systém</b>	Následující nátěrový systém je zpravidla používán: Předepsaná tloušťka vrstvy		

System	1	2	3	4	5
GEHODUR-S3-Zink	1 x 30 μm	1 x 30 μm	1 x 30 μm	-	-
GEHODUR-S3-Eisenglimmer	2 x 30 μm	-	1 x 30 μm	2 x 30 μm	-
GEHODUR-S3-Aluminium	-	2 x 20 μm	1 x 20 μm	-	2 x 30 μm
Celková předepsaná tloušťka vrstvy	90 μm	70 μm	80 μm	60 μm	60 μm
Teplotní odolnost	500 °C	500 °C	500 °C	600 °C	600 °C

Vyšší navrstvení celkové tloušťky vrstvy není doporučeno s ohledem na eventuálně se vyskytující pnutí při silně proměnlivých teplotních zátěžích.

◆ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

**Povrchová úprava** Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 3 dle DIN EN ISO 12944-4

**Teplota vzduchu a podkladu** Optimální při 15 až 25°C, ne pod 5°C

**Relativní vlhkost vzduchu** Max. 80 % relativní vlhkost vzduchu

Teplota povrchu natřených částí se musí během aplikace nacházet nejméně 3°C nad rosným bodem vzduchu (viz. Antikorozní ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7).

## Pokyny ke zpracování

### Metody zpracování

Postup/parametr	Přídavek ředidla
Natírání a stříkání	při stříkání neředit nebo použít jen minimální množství ředidla

(Údaje se vztahují na teplotu cca. 20°C a relativní vlhkost vzduchu 60 %).

GEHODUR-S3-Zink, GEHODUR-S3-Eisenglimmer a GEHODUR-S3-Aluminium se aplikují zejména stříkáním, neboť po aplikaci natíráním může dojít k porušení nevypálených míst. Dále může při aplikaci natíráním dojít k nejednotnému výslednému vzhledu celé plochy.

Budou-li ve stejném prostoru vedle GEHODUR-S3- produktů zpracovávány ještě jiné nátěrové hmoty, tak přitom může dojít k poruchám jejich filmu.

**Doba schnutí** Při teplotě 20°C a tloušťce suché vrstvy 30 µm.

Přelakovatelný s GEHODUR-S3 po 6 až 8 hodinách.

Optimální tvoření filmu teprve po vypálení např. 1 hodina při 230°C nebo 24 hodin při minimálně 160°C.  
(např. vlastní objektová zátěž)

◆ **OCHRANA ZDRAVÍ  
A VĚCNA  
OCHRANA**

Všechna bezpečnostní data a pokyny jsou uvedeny v aktuální verzi bezpečnostního listu, který je na vyžádání dostupný na kontaktních adresách, uvedených na [www.osa.eu](http://www.osa.eu).

Předchozí údaje odpovídají poslednímu stavu našich zkušeností. Nemůžeme převzít záruku za aplikaci stejně jako ručit za poradenství prostřednictvím našich spolupracovníků. Naši spolupracovníci vykonávají pouze nezávaznou poradenskou činnost. Stavební dozor, dodržování směrnic pro zpracování a respektování uznaných technických pravidel záleží výhradně na zpracovateli, a to i tehdy, když jsou naši spolupracovníci přítomni při zpracování.

Na základě technického vypracování může dojít ke změnám. Platné je vždy nejnovější vydání těchto informací.