

**Bezolovnatý antikorozní základní nátěr pro ručně  
odrezené plochy  
-Antikorozní ochrana se stabilizací stávající koroze-**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Nasazení produktu GEHOLIT-K18B-Corroless je s úspěchem prováděno v případech, kdy otryskání povrchovaných dílů není buďto ekonomicky výhodné, nebo technicky možné. GEHOLIT-K18B-Corroless je možné aplikovat i na díly zasažené pevně zakotvenou korozí.
  
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** Díky působení všech v GEHOLIT-K18B-Corroless obsažených komponent (pojiv a pigmentů) je po aplikaci vyvolána dlouhotrvající reakce, při které dochází k úplné konzervaci a odstranění nestabilní podkladová rzi. GEHOLIT-K18B-Corroless je bezolovnatým a chromátu prostým prostředkem, který nabízí vynikající alternativu k olovnatým základním nátěrům. GEHOLIT-K18B-Corroless není v pravém smyslu takzvaným. odrezovačem, jelikož neobsahuje žádné anorganické kyseliny. Teplotní odolnost: do 120 °C, krátkodobě do 160 °C.
  
- ◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**
  - Číslo produktu a odstín K18B-891 1. Základní nátěr červenohnědý  
K18B-892 2. Základní nátěr tmavě hnědý
  - Forma dodání připravený k natírání
  - Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.
  - Vhodné ředění V-76
  - Teoretická vydatnost GEHOLIT-K18B-Corroless, 1. GB, K18-B891

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,5	77	23	6,4	55	361
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
40	73	0,111		9,0	

GEHOLIT-K18B-Corroless, 2. GB., K18B-892

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,5	75	25	7,3	52	341
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
40	77	0,117		8,5	

Poznámka – Veškeré údaje platí u dvoukomponentních hmot pro směsi  
 - DFT: tloušťka suché vrstvy  
 - Uvedené parametry jsou přibližné hodnoty a platí pro uváděnou kvalitu (barevný odstín). Hodnoty se od těchto údajů mohou u různých barevných odstínů nepatrně odchylovat.

Údaje dle 2004/42/EG  
ChemVOCFarbV.,,  
Směrnice Decopaint“

Podkategorie dle dodatku IIA	Hraniční hodnota VOC	max. obsah VOC v závěrečně zpracovaném stavu (včetně max. množství ředidla uvedeným pod „Metody zpracování“)
	Stupeň II od roku 2010	
i(Jednokomponentní speciální lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Strojně nebo ručně odrezané na stupeň St 2, dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
1.Základní nátěr	GEHOLIT-K18B-Corroless, 1. GB	40 µm
2.Základní nátěr	GEHOLIT-K18B-Corroless, 2. GB	40 µm
Vrchní nátěr	WIEKORANT-A2B-DKX	100 – 120 µm
	nebo GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro	80 – 120 µm

Výše uvedené postupy jsou pouze v praxi ověřenými zavedenými postupy. Výběr základních a vrchních nátěrů jakož i množství a tloušťka vrstvy se může řídit individuálně dle očekávaného zatížení, popř. platnými předpisy a pracovními postupy.

Podle stavu povrchu, na nějž bude daný materiál aplikován se lze rozhodnout, zda bude aplikace probíhat pouze k zatření místních narušení, nebo celoplošně.

◆ POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ

Příprava povrchu Ocelové povrchy

Strojně nebo ručně odrezané na stupeň St 2, dle DIN EN ISO 12944-4.

**Teplota vzduchu a podkladu** Optimálně při 15 – 20 °C, nikdy pod 5°C.

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

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

## Pokyny ke zpracování

### Metody zpracování

Postupy/parametry	Přídavek ředidla
Natírání/válečkování	Dodací forma připravena k aplikaci. Při nižších teplotách možný přídavek ředidla
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 barů	5 – 8 %
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,43 mm Tlak materiálu: cca 200 barů	do 1 %

Poznámka – Tyto parametry se vztahují na teplotu od 20 °C

- Uvedené parametry rozumějte pouze jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchýlovat.

### **Doba schnutí** (při 40 µm suché vrstvy a cca. 20°C )

suchý na prach: po cca 1 hodině  
nelepivý: po cca 3 hodinách  
přelakovatelný: po 12 až 16 hodinách  
proschnutý: po cca 48 hodinách

### ◆ **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