

**Tlustovrstvý antikorozní nátěrový systém  
TL/TP – KOR-Stahlbauten, Blatt 93**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní jedno-komponentní antikorozní systém s nízkým obsahem rozpouštědel. Jedná se produkt určený převážně k opravám a sanacím starých nátěrů na bázi 1K nátěrových hmot. GEHOLIT-K93-ZB a GEHOLIT-K93 jsou dále určeny k použití na pozinkované podklady.

- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT - K93 je vytvořen na bázi speciální kombinace různých druhů pojiv, aktivních pigmentů, antikorozních, vysoce jakostních železitých a hliníkových slíd.  
Zpracování se provádí zejména pomocí bezvzduchého stříkání a natírání. V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 80 µm do 100 µm.  
GEHOLIT-K93 je tepelně odolný do 120°C.

**Osvědčení** - Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 93 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám.

- ♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu a odstín	GEHOLIT-K93 Metallgrund	GEHOLIT-K93-ZB	GEHOLIT-K93
	K93-102 pískově žlutý K93-812 červenohnědý	K93- Metalické odstíny dle Blatt 93	K93 – RAL a Metalické odstíny dle Blatt 93  matný

**Stupeň lesku**

**Forma dodání** připravený k natírání

**Skladovatelnost** V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců

**Vhodné ředění** ředidlo V-76

**Údaje spotřeby** GEHOLIT-K93 Metallgrund červenohnědý, K93-812

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,55	80,5	19,5	4,8	62,5	405
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	128	0,200		5,0	

GEHOLIT K93-ZB, K93-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,6	80,5	19,5	5,1	61	385
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	131	0,210		4,8	

GEHOLIT K93, K93-7603

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,5	79,5	20,5	5,1	60,5	400
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	133	0,200		5,0	

GEHOLIT K93, K93-M5010

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,5	79,5	20,5	4,8	61,5	425
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	131	0,188		5,3	

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 odlišovat.

**Údaje dle 2004/42/EG  
ChemVOCFarbV  
„Směrnice Decopaint“**

Spodní kategorie 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(1-K speciální lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

## Nátěrové systémy

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předprava povrchu</b>	Strojně nebo ručně odrezené na stupeň St 3, dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	GEHOLIT-K93-Metallgrund	80 µm
<b>Mezinátěr</b>	GEHOLIT-K93-ZB	80 – 120 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	GEHOLIT-K93	80 – 120 µm

<b>Podklad</b>	Žárový zinek	
<b>Předprava povrchu</b>	Jemné otryskání (Sweepstrahlen) dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Mezinátěr</b>	GEHOLIT-K93-ZB	80 – 120 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	GEHOLIT-K93	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.

Dále dbejte pokynů dle TL/TP-KOR-Stahlbauten, dodatek G, Blatt 93.

### ♦ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

#### **Povrchová úprava** Ocelové podklady

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2½ podle DIN EN ISO 12944-4.

#### Žárově pozinkované plechy

Podmínkou pro bezvadnou přilnavost následného nátěru jsou suché, čisté a odmaštěné plochy, prosté prachu, tuku i zinečnatých solí.

#### Staré nátěry

Strojně nebo ručně odrezené na stupeň P Ma, resp. St 2 nebo St 3, dle DIN EN ISO 12944-4. Dobře držící starý nátěr pouze očistit, špatně držící zcela odstranit.

**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

Postupy/ parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla
Natírání U válečkování / natírání může být pro dosažení jednotné tloušťky vrstvy a jednotného vzhledu nutno více pracovních kroků. Závisí to na barevném odstínu, metodě zpracování a na použitém zařízení, na okolních podmínkách a geometrii natírané části.	80 – 100 µm	do 2 %
Bezvduché stříkání Tryska: 0,33 – 0,68 mm Tlak: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	do 5 %

Poznámka – Tyto údaje se vztahují na teploty od 20 °C

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

**Čištění náradí** ředidlem V-76

**Doba schnutí** Při teplotě 20°C a tloušťce suché vrstvy 80 µm.  
suchý na prach: po cca 2 – 3 hodinách  
uchopitelný: po cca 8 – 10 hodinách  
proschnutý: po několika dnech

- ◆ **OCHRANA ZDRAVÍ A °VĚCNÁ 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.