

**PVC - vrchní nátěr s železitou slídou na ocel a
pozinkovanou ocel
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 75**

◆ **OBLAST POUŽITÍ**

Antikoroziční nátěr s železitou slídou pro pozinkované ocelové díly a konstrukce, např. pro stožáry trolejových vedení, halové stavitelství, atd.

Zvláště vhodný je pro nátěry čerstvě pozinkovaných povrchů, a to při aplikaci ve stacionárních linkách. Pro tyto aplikace je materiál aplikován jednovrstvě s tloušťkou suché vrstvy 80 až 100 µm.

Společně s vhodným základním nátěrem lze použít i jako nátěr pro nepozinkované konstrukce.

GEHOPAL-L75 nesmí být použit v oboru ChemVOCFarbV (Decopaint – Richtlinie), jako nátěr budov a jejich částí.

◆ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

GEHOPAL-L75- je jedno komponentní nátěr na bázi PVC se speciálními pigmenty.

Zpracování produktu GEHOPAL-L75 se provádí pomocí bezvzduchého stříkání, natírání i válečkování. Při bezvzduchem stříkání lze v jednom pracovním kroku dosáhnout nanesení tloušťky suché vrstvy 80 až 100 µm. Při natírání a válečkování 60 až 80µm.

Tepelná odolnost: do 80°C.

Osvědčení • GEHOPAL-L75 je předmětem pravidelného externího monitorování.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu a odstín L75-E...(dle odstínu)

Odstíny Eisenglimmer – odstíny dle G + W – vzorníku

Forma dodání připravený k natírání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Vhodné ředění V-74

Teoretická spotřeba GEHOPAL-L75, L75-E7602

| Hustota (g/ml) | Obsah sušiny (Objemových %) | VOC | | Objem sušiny | |
|-------------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|---------|
| | | (Objemových %) | pro 10 µm DFT (g/m ²) | (%) | (ml/kg) |
| 1,4 | 63,5 | 36,5 | 12,5 | 41 | 293 |
| DFT (µm) | Tloušťka mokré vrstvy (µm) | Spotřeba (kg/m ²) | | Vydatnost (m ² /kg) | |
| 80 | 196 | 0,273 | | 3,7 | |

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.

Nátěrové systémy

| | | |
|---------------------------|--------------------------------------|-------------|
| Podklad | Pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461 | |
| Předúprava povrchu | Očištění dle DIN EN ISO 12944-4 | |
| | Produkt | NDFT |
| Základní nátěr | GEHOPAL-L75 Eisenglimmer | 100 µm |
| Vrchní nátěr | GEHOPAL-L75-(Eisenglimmer) | 100 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.

♦ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

Povrchová úprava Nátěry:

Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Pozinkované podklady

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

Upozornění: Zinkové soli se tvoří velmi rychle a jsou relativně špatně rozpoznatelné.

Teplota vzduchu a podkladu Optimálně při 15 – 25 °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. 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 |
|---|---|------------------|
| Bezvzduché stříkání Tryska: 0,33 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů | 80 – 100 µm | do 5 % |
| Natírání /válečkování | 60 – 80 µm | do 2 % |

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.

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

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

Doba schnutí (při teplotě 20 °C a tloušťce vrstvy 80 µm)

suchý na prach: po cca 30 minutách
nelepivý: po cca 1 hodině
přelakovatelný: po 6 hodinách s GEHOPAL-L75

- ◆ **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.

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