

Ochranný nátěr pro pozinkované ocelové konstrukce

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Ochranný nátěr pro pozinkované sloupy vysokého napětí (venkovní expozice) a jiné pozinkované konstrukce dálkových vedení, používané zejména v energetice.

WIEKORANT-A2B-DKX je vhodným i jako jednovrstvý nátěr s tloušťkou suché vrstvy cca. 120 μm , přímo na pozinkované povrchy, nebo jako dvou, či vícevrstvý systém v kombinaci s vhodným základním nátěrem.

Může se použít též na vhodné antikorozi základní nátěry jako vrchní nátěr nepozinkovaných ocelových konstrukcí

- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** Na základě vhodné kombinace pojiv a pigmentů se tento produkt vyznačuje výbornou přilnavostí přímo na pozinkované povrchy a následnou vysokou odolností.

WIEKORANT-A2B-DKX je určen zejména pro aplikaci natíráním, a to zejména pro špatně dostupná místa jako např. příhradové stožáry, apod. Zpracování pomocí bezvzduchého nebo vzduchomíšeného stříkání je rovněž možné. V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 120 μm .

- ◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu a odstín A2B-E7833 cementově šedý cca RAL 7033
(ostatní odstíny na vyžádání)

Stupeň lesku hedvábně matný

Forma dodání tixotropní, připravený k natírání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Vhodné ředění k natírání: ředidlo V-76
ke stříkání: ředidlo V-27

Teoretická vydatnost WIEKORANT-A2B-DKX, A2B-E7833

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 μm DFT (g/m^2)	(%)	(ml/kg)
1,3	70	30	8,0	49	368
DFT (μm)	Tloušťka mokré vrstvy (μm)	Spotřeba (kg/m^2)		Vydatnost (m^2/kg)	
100	203	0,272		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 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(1K-speciální lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Žárově pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461	
Předprava povrchu	Očištění dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Vrchní nátěr	WIEKORANT A2B-DKX	120 µm

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Strojně nebo ručně odrezané na stupeň St 2 dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOLIT-K18-Corroless	80 µm
Vrchní nátěr	WIEKORANT A2B-DKX nebo GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro	120 µm 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.

Dle stavu podkladu, lze aplikaci nejprve provést na nejvíce zasažených místech podtřením, nebo přímo celoplošně.

◆ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

Povrchová úprava Žárově pozinkovaná ocel

Podmínkou pro bezpečnou přilnavost nátěru jsou suché, čisté a olejů i tuků prosté podkladové povrchy. Povrch nesmí být znečištěn ani zbytky zinečnatých solí u pozinkovaných podkladů.

Nanášení nátěru

Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Relativní vlhkost vzduchu Max. 80 % vlhkost vzduchu

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

Pokyny ke zpracování

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla V-568
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,43 mm Tlak materiálu: cca 200 barů	120 µm	5 – 8 % ředidlo V-27
Vzduchosmíšené stříkání: Tryska: 2,0 mm Tlak: cca 3 – 4 bary	120 µm	12 – 16 % ředidlo V-27
Natírání /válečkování	120 µm	do 2 % ředidlo V-76

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 jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchylovat.

Doba schnutí (Při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 120 µm)

uchopitelný: po 7 – 10 hodinách

proschnutý: po cca 7 dnech

- ◆ **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.