

WIEREGEN-ACU-METALLGRUND
světle šedý, M4-708
Dvoukomponentní – PUR - základní nátěr

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Antikoroziční základní nátěr pro následné dvoukomponentní systémy na bázi polyuretanu, pro stroje, motory s převodovkou, pro zařízení a přístroje v agresivní atmosféře, v jaderných zařízeních atd.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-ACU-Metallgrund obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužícím komponentem.

Odolnost Na základě složení je vhodný jako vynikající základní nátěr pro následné dvoukomponentní systémy. Dohromady s příslušným dvoukomponentním vrchním nátěrem mohou být vytvořeny nátěry s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivnímu ovzduší, světlu a povětrnostním vlivům.

Tepelná odolnost (schnutí): dlouhodobě 120°C , krátkodobě 150°C

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-ACU-Metallgrund</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	M4-708 světle šedý	DX-10
Poměr míchání	14 hm. dílů	1 hm. díl
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 6 měsíců.	
Vhodné ředění	ředidlo V-562	
Teoretická spotřeba	WIEREGEN-ACU-Metallgrund světle šedý, M4-708	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	Obsah VOC (Objemových %)	Objem sušiny	
			(%)	(ml/kg)
1,35	69	31	52	390
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)	Vydatnost (m ² /kg)	
50	95	0,128	7,8	

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.

Vhodné nátěrové systémy Výběr základních a vrchních nátěrů jakož i množství a tloušťka vrstvy se řídí dle očekávaného zatížení, popř. platnými předpisy a pracovními postupy.

Doporučuje se, aby se nátěrové systémy přizpůsobené na aplikaci zjistily ve výrobních pokynech příp. specifikacích.

♦ **POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ**

Povrchová úprava Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4.

Teplota vzduchu a podkladu Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne pod 10 °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

Míchání Po přidavku odpovídajícího množství tužidla, je nejlépe směs rozmíchat pomocí strojní míchačky. Po cca. 15 minutovém odstátí znovu promíchat a směs je připravena k použití.

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,33 – 0,38 mm Tlak materiálu: 70 – 90 barů Tlak rozprašování: 1,5 – 2,5 barů	50 µm	5 – 10 %
Vzducho tlakové stříkání Tryska: 1,2 – 1,5 mm Tlak materiálu: 3 – 4 barů	50 µm	10 – 15 %
Natírání /válečkování	50 µm	do 2 %

U válečkování / natírání může být pro dosažení jednotné tloušťky vrstvy a jednotného vzhledu nutno více pracovních kroků. Závisejí 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

Čištění nářadí	ředidlo V-562
Doba zpracování	4 – 6 hodin (v závislosti na teplotě)
Doba vytvrzení	Při teplotě od 20 °C a tloušťce suché vrstvy 50 µm.
suchý na prach:	po cca 30 minutách
nelepivý:	po 2 až 3 hodinách
přelakovatelný	
s WIEREGEN-ACU, M-26	po 20 až 30 minutách
◆ 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.