

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** 2K-antikorozi ochranný nátěr s vysokou mechanickou odolností se používá na ocelové konstrukce vnitřních částí staveb či strojních celků. Při nižší korozní zátěži (kategorie C1, C2 a C3-střední dle DIN EN ISO 12944-2) jej lze použít jako jednovrstvý nátěr s požadovanou tloušťkou vrstvy NDFT 100  $\mu\text{m}$ .

- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-165R je pololesklý, 2-komponentní, polyuretanový antikorozi nátěr (jednovrstvý lak) s vynikající rychlostí zasychání při pokojové teplotě. Zpracování se provádí nejlépe hospodárným Airmix zařízením, případně s nebo bez použití elektrostatického zařízení.

**Odolnost** Společně s vhodnými základními nátěry a popř. mezinátěry bude dosaženo nátěrového systému s vynikající odolností v oblastech s vyšší vlhkostí nebo agresivní atmosférou a zároveň s odolností vůči různým chemikáliím.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M165R</u>	<u>Tužidlo</u>
<b>Číslo produktu a odstín</b>	M165R-S (dle odstínu)	DX-4
<b>Odstíny</b>	RAL odstíny (další odstíny na vyžádání)	
<b>Stupeň lesku</b>	pololesklý	
<b>Poměr míchání</b>	18 hm. dílů	1 hm. díl
<b>Forma dodání</b>	po smíchání s tužidlem připraven k natírání	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 24 měsíců.	
<b>Vhodné ředění</b>	V-89 nebo V-562	

**Teoretická vydatnost** WIEREGEN-M165R, M165R-S9018

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 $\mu\text{m}$ DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,55	75	25	6,9	56	360
DFT ( $\mu\text{m}$ )	Tloušťka mokré vrstvy ( $\mu\text{m}$ )	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
100	180	0,277		3,6	

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

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předúprava povrchu</b>	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 <sup>1/2</sup> dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Jednovrstvý nátěr</b>	WIEREGEN-M165R	100 µm

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předúprava povrchu</b>	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 <sup>1/2</sup> dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	WIEREGEN-M162R-Metallgrund	80 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M165R	80 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 Ocelové podklady:

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

Pozinkované podklady

Podmínkou pro bezvadnou přilnavost následného nátěru jsou suché, čisté a odmaštěné plochy, prosté prachu, tuku i zinečnatých solí. Žárově zinkované povrchy, které byly vystaveny vnějším povětrnostním vlivům, musí podléhat: Jemnému otryskání (Sweepstrahlen) dle DIN EN ISO 12944-4. Takto ošetřené plochy musí vykazovat matnost povrchu. Upozornění: Zinkové soli se tvoří velmi rychle a jsou relativně špatně rozpoznatelné

**Teplota vzduchu a podkladu** Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne 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. Antikorozi 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 V-89/V-562
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,68 mm Tlak: 150 – 250 barů	100 µm	do 2 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 0,33 – 0,48 mm Tlak: 100 – 150 barů Rozprašovací tryska: 1,5 – 2,0 barů	100 µm	do 2 %
Natírání /válečkování	60 µm	do 4 %

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.

**Čištění nářadí** Ředidlo V-562

**Doba zpracovatelnosti** 4 – 6 hodin (v závislosti na teplotě)

<b>Doba schnutí</b>	Teplota okolí	5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Stupeň schnutí dle DIN 53150	Stupeň schnutí 1 (suchý na prach)	≤ 90 min	≤ 70 min	≤ 45 min
při 100 µm DFT	Stupeň schnutí 3 (nelepivý)	6 – 7 hod.	4 – 5 hod.	3 – 4 hod.
	Stupeň schnutí 6 (uchopitelný, přelakovatelný)	cca 16 hod.	cca 12 hod.	7 – 8 hod.

WIEREGEN-165R může být vytvrzován rychleji při zvýšené teplotě, např. 20 min při 80 °C. (vztahující se na 100 µm DFT).

◆ **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.