

**2K-PUR vrchní nátěr  
-rychleschnoucí-**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** 2K-antikorozi ochranný nátěr s vysokou mechanickou odolností se používá na ocelové konstrukce vnitřních částí staveb. 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 100 µm, při střední zátěži korozní zátěži (C3-vyš dle DIN EN ISO 12944-2) jako jednovrstvý systém s požadovanou tloušťkou 160 µm.  
Při vyšší korozní zátěži se používá ve vícevrstvěném systému s vhodným základním nátěrem. (např. WIEREGEN-M97R).

- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M16R vykazuje vynikající přilnavost přímo na tryskanou ocel a je uchopitelný již po 3 – 4 hodinách (při tloušťce suché vrstvy cca. 100 µm a teplotě 20°C).

**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.

**Průkaz způsobilosti** Průkaz způsobilosti z 11. 12. 2006, IKS Dresden GmbH:  
Na základě zkušební zprávy IKS PB300/039/06 je potvrzena vysoká ochrana pro tloušťku suchého filmu 160 µm pro kategorie korozní agresivity C3 podle DIN EN ISO 12944-2.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M16R</u>	<u>WIEREGEN-M16R</u>
<b>Číslo produktu</b>	M16R-E.(dle barevného odstínu)	M16R-F.(dle barevného odstínu)
<b>Barevný odstín</b>		RAL (jiné odstíny na vyžádání)
<b>Poměr míchání</b>	20 : 1 s tužidlem DX-10	18 : 1 s tužidlem DX-10
<b>Stupeň lesku</b>		hedvábně matný
<b>Forma dodání</b>	po smísení s tužidlem připravený ke zpracování	
<b>Skladovatelnost</b>	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců	
<b>Vhodné ředění</b>	Ředidlo V-89	
<b>Údaje spotřeby</b>	WIEREGEN-M16R, M16R-F9010 čistě bílý RAL 9010 hedvábně matný	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,4	73,5	26,5	6,5	57	400
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
100	175	0,250		4,0	

WIEREGEN-M16R, M16R-E7901 šedý cca DB 701

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,5	76	24	6,3	57	368
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
100	174	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	
J(2K-reaktivní lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předprava povrchu</b>	Tryskání na stupeň povrchové úpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Jednovrstvý nátěr</b>	WIEREGEN-M16R	100 µm

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předprava povrchu</b>	Tryskání na stupeň povrchové úpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	WIEREGEN-M16R	80 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M97R	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 povrchy

Tryskání v stupni povrchové úpravy Sa 2 ½ podle DIN EN ISO 12944-4.

**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. Antikorozní ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7

**Pokyny ke zpracování**

**Míchání** Důkladně promíchat s odpovídajícím množstvím přibaleného tužidla nejlépe strojní míchačkou. Po čekací době 15 minut a opakovaném promíchání je směs připravená k použití.

**Metody zpracování**

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla V-89
Bezvzduché stříkání (Airless) Tryska: 0,38 – 0,68 mm Tlak materiálu: 200 – 350 barů	100 – 160 µm	do 2 %
Natírání /válečkování	80 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 odchýlovat.

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

Doba schnutí Doba schnutí dle DIN 53150 pro 100 µm DFT	Teplota okolí	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
	<b>Doba schnutí</b>	Stupeň zaschnutí 1 (suchý proti prachu)	≤ 60 min	≤ 45 min
	Stupeň zaschnutí 3 (nelepivý)	3 – 4 hod.	2 – 3 hod.	1 – 2 hod.
	Stupeň zaschnutí 6 (uchopitelný, přelakovatelný)	cca 8 hod.	cca 6 hod.	3 – 4 hod.

♦ **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.