

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Základní nátěr pro následné dvoukomponentní systémy na bázi polyuretanu, pro průmyslové použití, jako např. povrchové úpravy stavebních strojů, stavební mechanizace, autojeřábů, atd.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M75-Metallgrund je dvou komponentním produktem na polyuretanové bázi, s velmi nízkým podílem rozpouštědel, čímž splňuje požadavky 31. BImSchV (Voc-Richtlinie).

Odolnost Společně s odpovídajícím vrchním nátěrem a mezinátěrem s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, nebo také se světelnou i povětrnostní stálostí.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M75-Metallgrund</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	M75-750 světle šedý	DX-10
Poměr míchání	9 hm. dílů	1 hm. díl
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 6 měsíců.	
Vhodné ředění	ředidlo V-562	
Teoretická spotřeba	WIEREGEN-M75-Metallgrund, M75-750	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	Obsah VOC (Objemových %)	Objem sušiny	
			(%)	(ml/kg)
1,45	77	23	63	434
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)	Vydatnost (m ² /kg)	
60	95	0,138	7,2	

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 I od roku 2007	Stupeň II od roku 2010	
J(2K-reaktivní lak) typ Lb	550 g/l	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel
Předúprava povrchu	Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4
	Produkt
Základní nátěr	WIEREGEN-M75-Metallgrund
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M75

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 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 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 Po přidavku odpovídajícího množství tužidla, je nejlépe směs rozmíchat pomocí strojní míchačky.

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla V-562
Airmix – stříkání Tryska: 0,28 – 0,33 mm Tlak materiálu: 80 – 100 barů Rozstříkový tlak: 1,5 – 2,5 barů	60 µm	do 3 %
Natírání /válečkování	40 – 60 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 jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchylovat.

Čištění nářadí ředidlo V-562

Doba zpracování 3 – 4 hodiny (v závislosti na teplotě)

Doba vytvrzení Při teplotě od 20 °C a tloušťce suché vrstvy 60 µm.

suchý na prach: po cca 25 minutách

nelepivý: po cca 3 hodinách

přelakovatelný: po 6 – 8 hodinách

WIEREGEN-M75-Metallgrund může být vytvrzen i zrychleným průběhem, a to například 30 minut při 80°C

◆ **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.