

2K polyuretanový mezinátěr na ocel a pozinkovanou ocel

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Společně s vhodným základním a vrchním nátěrem jako mechanicky a chemicky odolný nátěr pro střední oblast korozní ochrany.

Mezinátěr pomocí WIEREGEN-M87-ZB lze použít i po dlouhé prodlevě po aplikaci základního nátěru, bez nutnosti speciálních příprav povrchu (stačí očištění).

Díky této vlastnosti je WIEREGEN-M87-ZB ideální alternativou k epoxidovým mezirstvům, a to zejména u projektů, kde se předpokládá delší prodleva mezi základním nátěrem a aplikací následných vrstev.

- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M87-ZB používá jako pojivo polyakrylát s tužením pomocí alifatického polyisokyanátu.

Zpracování se provádí zejména pomocí bezvzduchého stříkání, kde v jednom pracovním kroku může být nanesena tloušťka suché vrstvy cca. 80 µm. Válečkování a natírání je rovněž možné. V jednom pracovním kroku přitom může být nanesena tloušťka suché vrstvy od 60 do 80 µm.

V kombinaci s odpovídajícím základním a vrchním nátěrem, lze dosáhnout mimo výborné mechanické, také vysoké korozní odolnosti.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M87-ZB</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a standardní odstíny	M87-7602 šedý DB 702	DX-4
	M87-7603 šedý DB 703	
	M87-6601 zelený DB 601	
Poměr míchání	15 hm. dílů	1 hm. díl
Forma dodání	po smíchání připravený k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Vhodné ředění	V-89	

Teoretická vydatnost WIEREGEN-M87-ZB, M87-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,6	75	25	7,4	54	336
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	148	0,238		4,2	

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

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E87-Zink nebo GEHOPON-E87-Metallgrund nebo GEHOPON-E24-Metallgrund resp. varianty Rapid	80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E87-ZB nebo WIEREGEN-M87-ZB v 1 nebo 2 pracovních krocích	80 – 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M87	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 Nátěry:

Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Teplota vzduchu a podkladu Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne pod 7 °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 - 20 minutovém odstátí znovu promíchat a směs je připravena k použití.

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla V-89
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,33 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 µm	do 5 %
Vzduchosmíšené stříkání: Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 bary	80 µm	4 – 7 %
Natírání /válečkování	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 odchýlovat.

Čištění náradí ředidlem V-562

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

Doba schnutí (při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 80 µm)

suchý na prach: po cca 30 minutách
nelepivý: po 4 – 5 hodinách
přelakovatelný: po 12 – 16 hodinách

- ◆ **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