

**2K-polyuretanový vrchní nátěr  
TL/TP-KOR-Stahlbautten, Blatt 87**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní vrchní nátěr pro antikorozi ochranu ocelových konstrukcí.
- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU**
- WIEREGEN-M87 obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužícím komponentem. K pigmentaci produktu WIEREGEN-M87 jsou použity vysoce jakostní pigmenty železitých slíd, které zaručují vysokou antikorozi odolnost.
- Zpracování produktu WIEREGEN-M87 se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 80 - 100 µm. Natírání a válečkování je rovněž možné, s dosažením tloušťky suché vrstvy cca. 60 µm.
- Odolnost** Vrchní nátěry s produktem WIEREGEN-M87 vynikají především výbornou povětrnostní odolností a odstínovou stabilitou. Pokud jsou kladeny zvýšené požadavky na brilantní odstínovou stálost, doporučujeme produkty WIEREGEN-M28, resp. WIEREGEN-M29. Výběr těchto alternativ konzultujte s našimi zástupci.
- Společně s odpovídajícím epoxidovými základními nátěry s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, nebo také se světelnou i povětrnostní stálostí.  
Teplná odolnost: do 120 °C (suché horko)
- Nátěry s WIEREGEN-M87 lze aplikovat na předešlé nátěry i s měsíčními či ročními odstupy, bez omezení následné přilnavosti.
- Osvědčení** -Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 87 TL/TP-KOR-Stahlbautten a podléhá pravidelným zkouškám. Jiné odstíny (jiné než Stoff-Nr.) odpovídají schválení TL/TP-KOR-Stahlbautten.
- ◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**
- |                        |                                                                  |                                               |
|------------------------|------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
|                        |                                                                  | <b>Odstíny RAL:<br/>Nově s tužidlem DX-10</b> |
| <b>Číslo produktu</b>  | M87-E... (dle odstínu)                                           | M87-S (dle odstínu)                           |
| <b>Barevný odstín</b>  | Odstíny-Eisenglimmer<br>dle G + W vzorníku                       | Odstíny RAL<br>(ostatní odstíny na vyžádání)  |
| <b>Poměr míchání</b>   | 12 : 1 s tužidlem DX-4                                           | 9 : 1 s tužidlem DX-10                        |
| <b>Stupeň lesku</b>    |                                                                  | hedvábně lesklý                               |
| <b>Forma dodání</b>    | po smíchání připravený k natírání                                |                                               |
| <b>Skladovatelnost</b> | V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců. |                                               |

Vhodné ředění ředidlo V-89

**Teoretická spotřeba** WIEREGEN-M87, M87-S7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,45	70,5	29,5	8,3	51,5	354
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	156	0,226		4,4	

WIEREGEN-M87, M87-S9010, nově s tužidlem DX-10

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,35	73,5	26,5	6,1	59	435
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
80	135	0,184		5,4	

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>Předúprava povrchu</b>	Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	GEHOPON-E87-Zink	70 µm
<b>Mezinátěr</b>	GEHOPON-E87-ZB nebo WIEREGEN-M87-ZB 1 nebo 2 pracovní kroky	80 – 160 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M87	80 µm

<b>Podklad</b>	Pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461	
<b>Předúprava povrchu</b>	Očištění dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	GEHOPON-E5-Protect	80 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	WIEREGEN-M87	80 µm

WIEREGEN-M87 může být po provedeném jemném tryskání použit i na pozinkované podklady.

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 Nanášení nátěru:

Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

##### Pozinkované podklady:

Pokud je WIEREGEN-M87 aplikován přímo na pozinkované podklady je třeba dbát těchto pokynů:

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 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 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 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	do 3 %
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak materiálu: 3 – 4 barů	80 – 100 µm	4 – 6 %
Natírání /válečkování	40 – 60 µm	do 1 %

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 nářadí ředidlo V-562

Doba zpracovatelnosti	Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
	Maximální zpracovatelnost	10 hodin	6 hodin	4 hodiny

Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky	Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
	Prodleva	min max	24 hodin nez.	16 hodin nez.

Doba schnutí Stupeň zaschnutí dle DIN 53150 při 80 µm DFT	Teplota okolí	+ 7 °C	+ 23 °C
	Stupeň zaschnutí 1 (suchý proti prachu)	≤ 5 hodiny	≤ 2 hodina
	Stupeň zaschnutí 6 (uchopitelný)	≤ 72 hodin	≤ 16 hodin

## ♦ 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.