

**2K-PUR vrchní nátěr, rychleschnoucí
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97**

◆ **OBLAST POUŽITÍ** Rychleschnoucí, vysoce jakostní vrchní nátěr pro antikorozi ochranu ocelových konstrukcí.

◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M97R obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužicím komponentem. K pigmentaci produktu WIEREGEN-M97R jsou použity vysoce jakostní pigmenty železitých slíd, které zaručují vysokou antikorozi odolnost.

Zpracování produktu WIEREGEN-M97R 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-M97R vynikají především výbornou povětrnostní odolností a odstínovou stabilitou.

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.
Tepelná odolnost: do 120 °C (suché horko)

Nátěry s WIEREGEN-M97R lze aplikovat po předchozím očištění na předešlé nátěry i s měsíčními či ročními odstupy, bez omezení následné přilnavosti.

Osvědčení • Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 97 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám. Jiné odstíny (jiné než Stoff-Nr.) odpovídají schválení TL/TP-KOR-Stahlbauten.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu a odstín	M97R-E (dle odstínu)	M97R-S (dle odstínu)
Odstíny	Eisenglimmer odstíny dle G + W vzorníku	RAL-odstíny (další odstíny na vyžádání)
Stupeň lesku		pololesklý
Poměr míchání	14 : 1 s tužidlem DX-10	9 : 1 s tužidlem DX-10
Forma dodání	po smíchání s tužidlem připraven k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Vhodné ředění	V-89	

Teoretická vydatnost WIEREGEN-M97R, M97R-E7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,5	74,5	25,5	6,8	56	373
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	143	0,214		4,7	

WIEREGEN-M97R, M97R-S5015

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,35	72,5	27,5	6,5	57,5	426
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	139	0,188		5,3	

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

Podklad	Ocel	
Předúprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ¹ / ₂ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	
	NDFT	
Základní nátěr	GEHOPON-E97R-Zink	70 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E97R-ZB nebo WIEREGEN-M97R-ZB v 1 nebo 2 pracovních krocích	80 - 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M97R	80 µm

WIEREGEN-M97R může být po úspěšném jemném tryskání použit i na pozinkované povrchy.

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 Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Pozinkované podklady

Podmínkou pro bezvadnou přilnavost následného nátěru jsou suché, čisté a odmaštěné plochy, prosté prachu, tuku i zinečnatých solí. Zároveň 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 5 – 25 °C, nikdy ne pod 0 °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: 0,33 – 0,58 mm Tlak: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	do 3 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Rozprašovací tryska: 3 – 4 bary	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. záchytné body. V praxi se mohou odchylovat.

Čištění náradí Ředidlo V-89

Doba zpracovatelnosti

	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Maximální zpracovatelnost	6 hod.	4 hod.	3 hod.

Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky

Teplota okolí	+ 3 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Prodleva min.	16 hod.	8 hod.	5 hod.	4 hod.
max.	nez.	nez.	nez.	nez.

Doba schnutí
Stupeň schnutí dle DIN 51350
při 80 µm DFT

Teplota prostředí	+ 3 °C	+ 23 °C
Stupeň schnutí 1 (suchý na prach)	≤ 4 hod.	≤ 1hod.
Stupeň schnutí 6 (uchopitelný)	≤ 16 hod.	≤ 5 hod.

◆ **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.