

**2K-ethylsilikátový základní nátěr se
zinečnatým prachem pro ocelové plochy
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 86**

♦ **OBLAST POUŽITÍ**

Jedná se o vysoce jakostní základní nátěr se zinečnatým prachem (zinc rich primer) pro antikorozi ochranu tryskaných ocelových ploch, např. v ocelářském stavitelství, při výrobě nádrží, pro stroje a zařízení atd.

GEHODUR-F86-Zink se může použít jako antikorozi nátěr bez následných vrchních nátěrů nebo jako antikorozi základní nátěr pod vhodné vrchní nátěry.

GEHODUR-F86-Zink nesmí být použit v oboru ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie), jako nátěr budov, nebo jejich částí

♦ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

GEHODUR-F86-Zink vytváří anorganické vrstvy s vynikající odolností vůči otěru, s vynikající antikorozi ochranou a s odolností vůči teplotám do 450°C.

GEHODUR-F86-Zink je odolný vůči vodě, minerálním olejům, pohonným hmotám, alifatickým uhlovodíkům i řadě dalších rozpouštědel. Při zatížení mořskou vodou nebo agresivní atmosférou doporučujeme použít vhodný vrchní nátěr.

GEHODUR-F86-Zink může být přelakován velkým množstvím 1K a 2K vrchních nátěrů. Jako u všech základních nátěrů se zinkovým prachem musí být vrchní nátěr snášlivý se zinkovým prachem.

Zajímavé výklady o zinkoprachových základních nátěrech se nachází v katalogovém listu č. 4 „Zinkoprachové nátěrové hmoty a nátěry na zinkoprachové základní nátěry“, vydaném Spolkovou komisí pro barvy a ochranu věcné škody, Frankfurt, Börsenstraße 1.

Osvědčení -Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 86 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHODUR-F86-Zink</u>	<u>Komponenta B (prášek)</u>
Číslo produktu	F86-790 šedý Stoff-Nr. 686.03	FX-86
Poměr míchání	1 hm. díl	2,5 hm. dílů
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 6 měsíců. Komponenta B (prášek) reaguje prudce při styku s vodou, proto je důležité zabránit přístupu vlhkosti.	
Vhodné ředění	ředidlo V-627 ředidlo V-561 (při vyšších teplotách)	
Teoretická vydatnost	3,0 m ² /kg = 0,333 kg/m ² , při tloušťce suché vrstvy 80 µm	

Nátěrové systémy Nejsou-li vrchní nátěry stanoveny předem příp. nejsou-li nutné, měl by být GEHODUR-F86-Zink nanášen v 1 nebo ve 2 vrstvách s požadovanou tloušťkou (NDFT) cca. 100 µm.

Pod vrchní nátěry se GEHODUR-F86-Zink zpravidla nanáší v požadované tloušťce vrstvy od 60 do 80 µm. Tloušťce suché vrstvy přes 150 µm bychom se měli vyhnout zejména u jednovrstvého zpracování.

Vhodné mezinátěry a vrchní nátěry

Produkt	Báze
GEHOPON-E87-ZB	2K-EP
GEHOPON-E8R-ZB	2K-EP
GEHOPON-E5-Protect	2K-EP
WIEREGEN-M87	2K-PUR
GEHOPAL-L75	1K-PVC
GEHOPAL-L77	1K-PVC/AY
GEHODUR-S3-Eisenglimmer/-Aluminium	1K-Si

Dále dbejte ostatních pokynů dle TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 86

Výběr základních a vrchních nátěrů jakož i množství a tloušťka vrstvy se řídí dle očekávaného zatížení, popř. platnými předpisy a pracovními postupy.

♦ POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ

Povrchová úprava Tryskání v stupni povrchové úpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4, stupeň drsnosti střední (G) dle DIN EN ISO 8503-1.

Teplota vzduchu a podkladu -10 °C až max. + 40 °C

Relativní vlhkost vzduchu Optimální při 60 až 80 %

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**
- GEHODUR-F86-Zink, komponenta A (pojivo) a komponenta B (prášek) jsou dodávány v baleních o odpovídajícím míchacím poměru.
 - GEHODUR-F86-Zink, komponenty A (pojivo), nalijte polovinu do suché a čisté nádoby.
 - Odpovídající množství komponenty B (prášek) přidáváme za stálého míchání pomocí strojní míchačky a mícháme do úplného rozmíchání směsi.
 - Zbytek komponenty A (pojivo) přidáme za stálého míchání do směsi.
 - Po zreagování směsi (cca. 15 min.) provedeme ještě jedno promíchání, po kterém je směs připravena k použití.
 - Pro aplikaci stříkáním se doporučuje případné přecezení přes síto o hrubost 0,3 mm.

Metody zpracování

Postupy/parametry	Přídavek ředidla
Natírání a válečkování	GEHODUR-F86-Zink je možné zpracovat natíráním i válečkováním. Tyto metody však doporučujeme jen na malých plochách nebo k opravám.
<u>Bezvzduché stříkání</u> Tryska: 0,33 – 0,58 mm Pro aplikaci produktu GEHODUR-F86-Zink jsou používány speciální Airless zařízení.	0 – 3 %
<u>Vzduchotlakové stříkání (pohárkové stříkání)</u> Tlak v nádobě: 0,8 – 1,2 barů Tlak stříkání: 2,7 – 3,5 barů Tryska: 1,5 mm Účelné použití tlakové nádoby s vestavěným míchadlem.	5 – 8 %

Další doporučení ke zpracování

- Příležitostně promíchat
- Materiálový tlak, aplikační tlak a vzdálenost pistole od objektu musí být přizpůsobeny vnějším vlivům. Při teplém nebo větrném počasí se doporučuje menší odstup pistole, spolu se snížením tlaku. Díky tomu se vyvarujete stříkání suchého materiálu, neboť pro správnou aplikaci je vyžadován nános vlhkého filmu.
- Na nosnících a dílech s množstvím záhybů, se doporučuje aplikace nejdříve předstříkem na hranách.

Čištění náradí Ihned po upotřebení ředidlem V-627, resp. V-561.

Doba zpracovatelnosti cca 10 hodin, při teplotě 20 °C

Doba schnutí Upozornění:

GEHODUR - F86 – Zink vyžaduje k vytvrzení vlhkost. Proto je vhodná relativní vlhkost vzduchu 60 – 80 %. Již ½ hodiny po aplikaci jsou vyšší vlhkosti vzduchu nebo dokonce i rosa, mlha a déšť neškodné. Při relativní vlhkosti pod 50 % se vytvrzení silně zpomaluje. K urychlení vytvrzení se může vrstva suchá na prach pokropit vodou. Při extrémně nízké relativní vlhkosti vzduchu musí být tento postup několikrát zopakován. Při pracích uvnitř budov nebo v nádržích může být vytvrzení urychleno pomocí přísunu vlhkého, čerstvého vzduchu.

suchý na prach: po cca 5 minutách
odolný dešti: po cca 30 minutách
uchopitelný: po 2 – 3 hodinách
přelakovatelný sám sebou: po 2 – 3 hodinách
přelakovatelný dalšími vrchními laky: po cca 24 hodinách

(vztahující se na tloušťku suché vrstvy od 80 do 100 µm, při 60 % relativní vlhkosti vzduchu a 20°C)

Důležité: Před nanesením vrchního nátěru musí být GEHODUR-F86-Zink bezvadně vytvrzený, protože vrchní nátěr zabraňuje dalšímu vytvrzení pomocí vlhkosti vzduchu.

♦ **OCHRANA
ZDRAVÍ A VĚCNÁ
OCHRANA**

Komponenta B (prášek) reaguje prudce při styku s vodou za tvorby hořlavého plynu. Díky tomuto se doporučuje zabránit přístupu vlhkosti. Při zpracování v uzavřených místnostech dbejte na dobré odvětrání a ochranu dýchacích orgánů. GEHODUR-F86-Zink obsahuje rozpouštědlo.

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.