

♦ **OBLAST POUŽITÍ**

Pro svou odolnost proti vysokému žáru a současně odolnost proti povětrnostním vlivům se používá jako antikorozní nátěr např. na kovové komíny (venkovní), rotační trubkové pece, lapače výfukových par, potrubí na přehřátou páru, průmyslové pece.

GEHODUR-S3-Zink nesmí být použit v oboru ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie), jako nátěr budov, nebo jejich částí.

♦ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

Bázemi GEHODUR-S3-Zinku, GEHODUR-S3-Eisenglimmeru a GEHODUR-S3-Aluminia jsou speciální silikonové pryskyřice a kovové pigmenty se speciálními vlastnostmi.

Nátěrové systémy s GEHODUR-S3-Zink a GEHODUR-S3-Eisenglimmer, příp. s GEHODUR-S3-Aluminium, odolávají trvalým zátěžím 500°C bez porušení a jsou odolné proti povětrnostním vlivům.

Nátěrové systémy, které tvoří pouze dva nátěry s GEHODUR-S3-Eisenglimmer příp. GEHODUR-S3-Aluminium, odolávají trvalým teplotním zátěžím do 600°C bez porušení, avšak jsou-li podloženy ve významu antikorozní ochrany prve uvedeným systémem.

Pro použití v extrémních teplotních změnách jsou nátěrové systémy s GEHODUR-S3-Zink a GEHODUR-S3-Eisenglimmer odolnější než nátěry s GEHODUR-S3-Aluminium jako vrchním nátěrem.

GEHODUR-S3-Zink, GEHODUR-S3-Eisenglimmer a GEHODUR-S3-Aluminium tvoří již při normální teplotě nátěrové systémy s dobrými antikorozními vlastnostmi.

Optimálního stavu zesíťování jakož i největší odolnosti proti povětrnostním vlivům dosáhnou teprve až tehdy, když budou vystaveny vyšším teplotám, např. jednu hodinu při 230°C nebo 24 hodin při minimálně 160°C.

Tento systém se může použít též na takové objekty, u kterých se vyskytne vyšší teplotní zátěž teprve až po nějaké době, tím se splní vypalovací podmínky a dosáhne se optimálního stupně zesíťování natíraného filmu. Musí se ovšem přihlídnout k tomu, že nevypálené nátěry v teplotním rozmezí mezi 40°C a 160°C jsou termoplastické. Toho si lze všimnout též v případech, kde na různé plochy natíraného objektu působí rozdílné teploty.

♦ TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU

	<u>GEHODUR-S3-Zink</u>	<u>GEHODUR-S3-Eisenglimmer</u>	<u>GEHODUR-S3-Aluminium</u>
Číslo produktu a barevný odstín	S3-790 šedočervený	S3-E9200 kovově černý nebo S3-E7600 kovově šedý	S3-F7700 světle stříbrný
Forma dodání	připravený k natírání a stříkání	připravený k natírání a stříkání	připravený k natírání a°stříkání
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě.		
	min. 3 měsíce	min. 6 měsíců	min. 6 měsíců
Vhodné ředění	ředidlo V-89		
Teoretická spotřeba	0,157 kg/m ² = 6,4 m ² /kg =15,1 m ² /L (při 30 µm DFT)	0,105 kg/m ² = 9,5 m ² /kg =14,3 m ² /L (při 30 µm DFT)	0,084 kg/m ² = 11,9 m ² /kg =13,1 m ² /L (při 20 µm DFT)

Nátěrový systém Následující nátěrový systém je zpravidla používán:

Předepsaná tloušťka vrstvy

Systém	1	2	3	4	5
GEHODUR-S3-Zink	1 x 30 µm	1 x 30 µm	1 x 30 µm	-	-
GEHODUR-S3-Eisenglimmer	2 x 30 µm	-	1 x 30 µm	2 x 30 µm	-
GEHODUR-S3-Aluminium	-	2 x 20 µm	1 x 20 µm	-	2 x 30 µm
Celková předepsaná tloušťka vrstvy	90 µm	70 µm	80 µm	60 µm	60 µm
Teplotní odolnost	500 °C	500 °C	500 °C	600 °C	600 °C

Vyšší navrstvení celkové tloušťky vrstvy není doporučeno s ohledem na eventuelně se vyskytující pnutí při silně proměnlivých teplotních zátěžích.

♦ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

Povrchová úprava Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 3 dle DIN EN ISO 12944-4

Teplota vzduchu a podkladu Optimální při 15 až 25°C, ne pod 5°C

Relativní vlhkost vzduchu Max. 80 % relativní 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

Metody zpracování

Postup/parametr	Přídavek ředidla
Natírání a stříkání	při stříkání neředit nebo použít jen minimální množství ředidla

(Údaje se vztahují na teplotu cca. 20°C a relativní vlhkost vzduchu 60 %).

GEHODUR-S3-Zink, GEHODUR-S3-Eisenglimmer a GEHODUR-S3-Aluminium se aplikují zejména stříkáním, neboť po aplikaci natíráním může dojít k porušení nevypálených míst. Dále může při aplikaci natíráním dojít k nejednotnému výslednému vzhledu celé plochy.

Budou-li ve stejném prostoru vedle GEHODUR-S3- produktů zpracovávány ještě jiné nátěrové hmoty, tak přitom může dojít k poruchám jejich filmu.

Doba schnutí Při teplotě 20°C a tloušťce suché vrstvy 30 µm.

Přelakovatelný s GEHODUR-S3 po 6 až 8 hodinách.

Optimální tvoření filmu teprve po vypálení např. 1 hodina při 230°C nebo 24 hodin při minimálně 160°C.
(např. vlastní objektová zátěž)

- ♦ **OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNÁ 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.