

**rychleschnoucí alkydový vrchní nátěr
-aplikace v závodě-**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Hedvábně lesklý, rychleschnoucí, antikorozní, vrchní nátěr pro použití v ocelovém halovém stavitelství a na ocelových konstrukcích (aplikace v závodě).
- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT-K11 je vytvořen na bázi modifikované alkydové pryskyřice a vysoce jakostních barevných pigmentů.
GEHOLIT-K11 je nastaven speciálně pro bezvzduché stříkání ve stacionárních zařízeních.
Díky tomuto nastavení může být v jedné pracovní operaci dosaženo tloušťky suché vrstvy od 60 µm do 80 µm.

Odolnost Tepelná odolnost (snutí): dlouhodobě 120°C, krátkodobě do 150°C.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu K11-S...(dle odstínu)

Odstín odstíny RAL (ostatní odstíny dle požadavku)

Stupeň lesku hedvábně lesklý

Forma dodání připravený k natírání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Vhodné ředění k natírání: V-76
ke stříkání: V-27

Teoretická vydatnost GEHOLIT-K11, K11-S9010

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,2	65	35	9,2	45,5	370
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	176	0,216		4,6	

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	
Předprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOLIT-K25-Metallgrund nebo GEHOLIT-K30-Metallgrund nebo GEHOLIT-K60-Metallgrund	40 – 100 µm 80 µm 80 – 100 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K11	60 – 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 10 °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. Antikorozní ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7).

Pokyny ke zpracování

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,33 – 0,68 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	60 – 80 µm	do 3 % V-27
Natírání /válečkování	40 – 60 µm	do 2 % V-76
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-27

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

suchý na prach: po cca 45 minutách
nelepivý: po cca 5 hodinách
přelakovatelný s
GEHOLIT-K11 po 12 – 16 hodinách

♦ **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.