

Alkydový antikoroziční nátěr na ocelové plochy

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Vrchní nátěry s GEHOLIT-K8 vytvářejí v kombinaci s vhodným základním antikorozičním nátěrem vysoce jakostní a povětrnostním vlivům odolné nátěrové systémy. Tímto je rozsah použití poměrně široký, od mostních konstrukcí, ocelových konstrukcí, v rafinériích při povrchových úpravách zásobníků, apod.
- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT-K8 je vytvořen na bázi modifikované alkydové pryskyřice. Aplikace je prováděna bezvzduchým nebo vzduchosmíšeným stříkáním, nebo také natíráním. Při aplikaci stříkáním lze v jednom pracovním kroku docílit tloušťky suché vrstvy 80 - 100 µm, při natírání a válečkování 60 - 80 µm.

Teplotní odolnost

GEHOLIT-K8 (odstíny – RAL): 120 °C

GEHOLIT-K8 (odstíny – Eisenglimmer): 140 °C

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOLIT-K8-ZB</u>	<u>GEHOLIT-K8</u>	<u>GEHOLIT-K8</u>
Číslo produktu	K8-7602	K8-E...(dle odstínu)	K8-S... (dle odstínu)
Odstín	šedý DB 702	Eisenglimmer odstíny dle G+W Eisenglimmer vzorníku	odstíny RAL (ostatní odstíny na vyžádání)
Stupeň lesku			pololesklý
Forma dodání	připravený k natírání	připravený k natírání	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-K8-ZB, K8-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,5	75,5	24,5	6,9	53	353
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	149	0,226		4,4	

GEHOLIT-K8, K8-E7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,35	72	28	7,3	52	385
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	154	0,208		4,8	

GEHOLIT-K8, K8-S9010

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,35	74	26	6,4	54,5	404
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	147	0,198		5,0	

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 odchýlovat

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	40 – 100 µm
Mezinátěr	GEHOLIT-K8-ZB	80 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K8	80 µm

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Strojně nebo ručně odrezené na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOLIT-K18B-Corroless 2 pracovní kroky	80 – 100 µm
Mezinátěr	GEHOLIT-K8-ZB	80 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K8	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 Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Teplota vzduchu a podkladu optimálně při 15 – 25 °C, nikdy ne pod 5 °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	80 – 100 µm	2 – 4 % V-27
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 bary	80 – 100 µm	4 – 7 % V-27
Natírání / válečkování	60 – 80 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.

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

nelepivý: po 6 - 8 hodinách
přelakovatelný: po 16 – 24 hodinách s GEHOLIT-K8

- ♦ **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.