

**2K epoxidový základní nátěr pro ocelové konstrukce
Rychleschnoucí
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní základní nátěr se zinkovým prachem (zink rich primer) pro antikorozi ochranu tryskaných ocelových ploch, např. v ocelářském pozemním stavitelství, pro výrobu nádrží atd.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOPON-E97R-Zink je vysoce pigmentovaný, zinkový prach obsahující základní nátěr na bázi epoxidové pryskyřice.
Na tryskaných ocelových plochách má GEHOPON-E97R-Zink vynikající přilnavost, tepelnou odolnost a skvělé antikorozi ochranné vlastnosti.

GEHOPON-E97R-Zink je vhodný pro velké množství vrchních nátěrů. Jako je tomu u všech základních nátěrů se zinkovým prachem, vrchní nátěry musí být se zinkovým prachem snášlivé.

Zajímavý výklad o základních nátěrech se zinkovým prachem se nachází v Prospektu č. 4 „Zinkoprachové nátěrové hmoty a nátěry na zinkoprachové základní nátěry“, vydaném Německým výborem barev a věcné ochrany, Frankfurt.

Odolnost Po důkladném proschnutí je GEHOPON-E97R-Zink odolný vůči olejům, tukům, dále rozpouštědlům a též vůči otěru.

Tepelná odolnost (suché horko): 160 °C dlouhodobě
200 °C krátkodobě

Osvědčení - Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 97 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOPON-E97R-Zink</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu a odstín	E97R-390 šedočervený Stoff-Nr. 697.03	EX-80
Poměr míchání	16 hm. dílů	1 hm. díl
Forma dodání	po smíchání s tužidlem připraven k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Vhodné ředění	V-538	

Teoretická vydatnost GEHOPON-E97R-Zink, E97-102

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	143	0,357		2,8	

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	
Předúprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ^{1/2} dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E97R-Zink	70µm
Mezinátěr	GEHOPON-E97R-ZB nebo WIEREGEN-M97R-ZB 1 nebo 2 pracovní kroky	80 – 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M97R	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.

Dále dbejte pokynů dle TL/TP-KOR-Stahlbauten, dodatek G, Blatt 97.

♦ **POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ**

Povrchová úprava Ocelové povrchy

Tryskání ve stupni povrchové úpravy Sa 2^{1/2} podle DIN EN ISO 12944-4, drsnost střední (G) dle DIN EN ISO 8503-1.

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. Antikorozní 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-538
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,63 mm Tlak: 150 – 300 barů	60 – 80 µm	do 1 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 4 – 5 barů	60 – 80 µm	1 – 2 %
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. záhytné body. V praxi se mohou odchýlovat.

Čištění nářadí ředidlem V-538

Doba zpracovatelnosti	Teplota okolí	+ 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	5 hod.	3 hod.	2 hod.	1 hod.

Doba schnutí	Teplota okolí	+ 3 °C	+ 23 °C
Stupeň zaschnutí dle DIN 53150	Stupeň zaschnutí 1 (suchý proti prachu)	≤ 2 hod.	≤ 1 hod.
PŘI 80 µm DFT	Stupeň zaschnutí 6 (uchopitelný)	≤ 5 hod.	≤ 2 hod.

♦ OCHRANA ZDRAVÍ A VĚCNÁ OCHRANA

Tužidlo reaguje alkalicky a tudíž dráždivě na pokožku a sliznice (oči). V případě zasažení tedy vymyjte okamžitě vodou a mýdlem.

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 nezávislou 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.