

**Ochranný nátěr pro pozinkované stožáry
venkovního vedení, transformačního zařízení a
podobné ocelové konstrukce
-vodou ředitelný, nastavený pro natírání-**

♦ **OBLAST POUŽITÍ**

Ochranný nátěr pro pozinkované příhradové stožáry (stožáry venkovního vedení) a pozinkované konstrukce v transformátorech dodavatelů elektrické energie apod.

GEHOTEX-W19-DKX-Hydro se nanáší jako jednovrstvý systém přímo na pozinkování nebo dohromady s vhodnými základními nátěry jako dvou nebo vícevrstvý systém.

Může se použít též na vhodné antikorozi základní nátěry jako vrchní nátěr nepozinkovaných ocelových konstrukcí.

♦ **VLASTNOSTI
PRODUKTU**

Báze: akryl-kopolymer, ředitelný vodou Na základě optimálního složení pojiva a pigmentu se dosáhne dokonalé přilnavosti přímo na pozinkovaných ocelových plochách a vynikajícího ochranného účinku.

GEHOTEX-W19-DKX-Hydro je nastaven speciálně na zpracování metodou natírání i na obtížných ocelových konstrukcích, např. mřížových stožárech. Zpracování metodou vzduchotlakového nebo bezvzduchého stříkání je rovněž možné. V jednom pracovním kroku může být nanesena vrstva od 80 do 120 μm .
Tepelná odolnost: až 80°C (termoplastický)

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro

Číslo produktu a odstín W19B-E7833
cementově šedý cca RAL 7033

Forma dodání připravený k natírání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 6 měsíců.

Vhodné ředění Demineralizovaná voda nebo voda s nižší tvrdostí.

Teoretická vydatnost GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro, W19B-E7833

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 μm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,4	65	< 5	1,4	50	360
DFT (μm)	Tloušťka mokré vrstvy (μm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
100	198	0,277		3,6	

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 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 Wb	140 g/l	< 140 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461	
Předúprava povrchu	Očištění dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Vrchní nátěr	GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro	80 – 120 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.

Vhodné základní nátěry pro použití na ocelové povrchy (strojně nebo ručně odrezené na stupeň St. 2 dle DIN EN ISO 12944-4).

- GEHOTEX-W5-Korrogrund
- GEHOLIT-K19B-Korrogrund

Dle kvality podkladu, lze základní nátěr aplikovat částečně (pouze narušená místa) nebo celoplošně.

♦ **POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ**

Povrchová úprava Pozinkované ocelové části:

Podmínkou pro dokonalou přilnavost nátěrové hmoty jsou suché a čisté povrchy zinkování. Vedle nečistot jako jsou tuk, olej, prach atd. musí být důkladně odstraněna zejména zinková sůl (korozní produkt zinku).

Existující antikorozi základní nátěry musí být neporušené a zároveň suché a čisté.

Teplota vzduchu a podkladu Mezi 10 – 35 °C, optimálně při 15 až 25 °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. Antikorozi ochrana - Základní norma DIN EN ISO 12944-7).

Pokyny pro zpracování ve venkovním prostředí

Aplikace by se neměla provádět při následujících povětrnostních podmínkách:

- velmi silný vítr
- vysoká teplota objektu a okolí (nad 35 °C)
- chybějící pohyb vzduchu (proudění) při pracích těsně nad rosným bodem
- dešťové přeháňky během zpracování nebo ve fázi schnutí ještě před dosažením odolnosti proti dotyku (té je dosaženo vždy podle objektu a podle povětrnostních podmínek po 1 – 3 hodinách).

Pokyny ke zpracování

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla
Natírání/ válečkování Doporučujeme použít úhlového bambulovitého štětce s akrylovým lemem 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.	80 – 120 µm	0 – 2 %

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 vodou

Doba schnutí (při teplotě 15 až 25 °C a tloušťce suché vrstvy 100 µm)

nelepivý: po cca 1 – 2 hodinách
uchopitelný: po cca 3 – 4 hodinách
přetíratelný: po 16 – 24 hodinách
proschnutý: po cca 48 hodinách

♦ 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 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.