

**Acryl-Hydro základní reaktivní nátěr pro ocel
a pozinkované ocelové konstrukce
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 92**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOTEX-W92-Metallgrund poskytuje dohromady s vhodnými vrchními nátěry vynikající antikorozi systém pro ocelové stavby, např. pro plochy nádrží, ocelové haly, jeřábová zařízení a další ocelové konstrukce.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOTEX-W92-Metallgrund je 1K nátěrová hmota na bázi akrylového kopolymeru, ředitelná vodou. K pigmentaci se používají vybrané antikorozi pigmenty prosté olova a chromu. Materiál nabízí na ocelových plochách velmi dobrou antikorozi ochranu a současně vynikající přilnavost na pozinkovaných ocelových částech.
Tepelná odolnost: až 80°C

Zpracování se provádí válečkováním, natíráním nebo bezvzduchým stříkáním. U bezvzduchého stříkání se zpravidla dosahuje 80 – 100 µm, u válečkování a natírání 60 – 80 µm.

Osvědčení -Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 92 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

GEHOTEX-W92-Metallgrund

Číslo produktu a odstín W92-102 pískově žlutý cca RAL 1002 Stoff-Nr. 692.02
W92-812 červenohnědý cca RAL 8012 Stoff-Nr. 692.06

Forma dodání připravený k bezvzduchému stříkání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 6 měsíců.

Vhodné ředění Demineralizovaná voda nebo voda s nižší tvrdostí.

Teoretická vydatnost GEHOTEX-W92-Metallgrund, W92-812

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,3	60,5	4,4	1,2	48	363
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	167	0,220		4,5	

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 Wb	140 g/l	< 140 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předúprava povrchu	Otryskané na stupeň 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E87-Zink	70 µm
Mezinátěr	GEHOTEX-W92 (Eisenglimmer)	80 µm
Vrchní nátěr	GEHOTEX-W92	80 µm

Podklad	Ocel	
Předúprava povrchu	Otryskané na stupeň 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOTEX-W92-Metallgrund	80 µm
Mezinátěr	GEHOTEX-W92 (Eisenglimmer)	80 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M87	80 µm

Samozřejmě jsou možné i ostatní kombinace daného Hydro-systému.

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 92.

♦ POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ

Povrchová úprava Ocelové povrchy

Tryskání ve standardním stupni čistoty Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4. Eventuelně existující hotové nátěry musí být čisté, prosté oleje a tuků. Přílnavost na hotových nátěrech musí být přezkoušena.

Žárově pozinkovaná ocel

Podmínkou pro bezpečnou přílnavost nátěru jsou suché, čisté a olejů i tuků prosté podkladové povrchy. Povrch nesmí být znečištěn ani zbytky zinečnatých solí u pozinkovaných podkladů.

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. Antikoroziní 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 (Airless) Tryska: 0,33 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	0 – 3 %
Vzduchotlakové stříkání (Airmix) Tryska: 0,38 – 0,45 mm Tlak materiálu: 50 – 70 barů Tlak: 3 – 4 bary	80 – 100 µm	3 – 5 %
Natírání / válečkování	60 – 80 µm	neředit

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 náradí vodou

Doba schnutí (Při tloušťce suché vrstvy 80 µm)

Normální podmínky (20 °C, 60 % vlhkost vzduchu)

suchý proti prachu	po 40 – 50 minutách
uchopitelný	po 60 – 80 minutách
plně proschnutý	po 48 hodinách

Zrychlené schnutí

Odvětrání:	10 minut, při 25 – 40 °C
Sušení:	15 – 20 minut, při 50 – 70 °C

Přelakovatelnost

1 K nátěrové hmoty:
2 K nátěrové hmoty:

Normální podmínky

po 12 – 16 hodinách
po 24 hodinách

Zrychlené schnutí

po 4 hodinách
po 4 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.