

**Akryl-Hydro-vrchní nátěr
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 92
-vodou ředitelný-**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** GEHOTEX-W92 poskytuje dohromady s vhodným antikoročním základním nátěrem, resp. mezinátěrem, vynikající antikoroční systém pro ocelové stavby, např. pro plochy nádrží, ocelové haly, jeřábová zařízení a další ocelové konstrukce.
Pro částečně pozinkované plochy (části konstrukcí s žárovým pozinkováním) je vhodné použít odpovídající základní nátěr.

- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOTEX-W92 je 1K nátěrová hmota na bázi akrylového kopolymeru, ředitelná vodou.
Zpracování se provádí válečkováním, natíráním nebo bezvzduchým stříkáním. U bezvzduchého stříkání se zpravidla dosahuje 80 – 100 µm, u válečkování a natírání 50 – 70 µm.
Nátěrový systém vyniká především výbornou přilnavostí a elasticitou.
Tepelná odolnost: až 80°C.

Osvědčení -Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 92 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám. Jiné odstíny (jiné než Stoff-Nr.) odpovídají schválení TL/TP-KOR-Stahlbauten.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOTEX-W92</u>	<u>GEHOTEX-W92</u>
Číslo produktu	W92-E...(dle odstínu)	W92-F...(dle odstínu)
Odstín	odstíny Eisenglimmer dle G + W vzorníku	odstíny-RAL (ostatní odstíny na vyžádání)
Stupeň lesku		hedvábně matný
Forma dodání	připravený k bezvzduchému stříkání	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, W92-E5601

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,4	63	3,2	0,9	49	353
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	164	0,227		4,4	

GEHOTEX-W92, W92-F5021

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,4	63,5	2,7	0,8	49,5	357
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	162	0,224		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 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	Ocel	
Předúprava povrchu	Otryskané na stupeň Sa 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 Sa 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

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 Nanášení nátěrů:

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 (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	50 – 70 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.

Doba schnutí (při tloušťce suché vrstvy 80 µm)

Normální podmínky (20 °C, 60 % vlhkosti)

suchý proti prachu:	po cca 50 minutách
uchopitelný:	po cca 2 hodinách
přelakovatelný:	po 16 hodinách
plně proschnutý:	po 48 hodinách

Zrychlené schnutí

Odvětrání:	10 minut při 25 – 40 °C
Sušení:	15 – 20 minut při 50 – 70 °C
Přelakování:	po vychladnutí dílce

♦ **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.

Výhradní zástupce pro ČR a SR: **O.S.A. s.r.o.**, Příční 747, Bystřice nad Pernštejnem,
T:+420 566 550 700, F:+420 566 550 700, info@osa-cr.cz