

**2K-PUR antikoroziční nátěr
ESTA - nastavení**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** 2K-antikoroziční ochranný nátěr s vysokou mechanickou odolností se používá na ocelové konstrukce vnitřních částí staveb či strojních celků.
Při nižší koroziční zátěži (kategorie C1, C2 a C3-střední dle DIN EN ISO 12944-2) jej lze použít jako jednovrstvý nátěr s požadovanou tloušťkou vrstvy NDFT 100 µm.

- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-162R je pololesklý, 2-komponentní, polyuretanový antikoroziční nátěr (jednovrstvý lak) s vynikající rychlostí zasychání při pokojové teplotě. Zpracování se provádí nejlépe hospodárným Airmix zařízením, případně s nebo bez použití elektrostatického zařízení.

Odolnost Společně s vhodnými základními nátěry a popř. mezinátěry bude dosaženo nátěrového systému s vynikající odolností v oblastech s vyšší vlhkostí nebo agresivní atmosférou a zároveň s odolností vůči různým chemikáliím.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	WIEREGEN-M162R	Tužidlo
Číslo produktu a odstín	M162R-S (dle odstínu)	DX-4
Odstíny	RAL odstíny (další odstíny na vyžádání)	
Stupeň lesku	pololesklý	
Poměr míchání	15 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-89 nebo V-562	
Teoretická vydatnost	WIEREGEN-M162R, M162R-S1015	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,5	73	27	7,5	54	360
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
100	185	0,280		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 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 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
Jednovrstvý nátěr	WIEREGEN-M162R	100 µm

Podklad	Ocel	
Předúprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ^{1/2} dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	WIEREGEN-M162R	80 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.

♦ **POKYNY K PŘEDÚPRAVĚ**

Povrchová úprava Ocelové podklady:

Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4.

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

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-89/V-562
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,68 mm Tlak: 150 – 250 barů	100 µm	do 2 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 0,33 – 0,48 mm Tlak: 100 – 150 barů Rozprašovací tlak: 1,5 – 2,0 barů	100 µm	do 2 %
Natírání / válečkování	60 µm	do 4 %
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 Ředidlo V-562

Doba zpracovatelnosti 4 – 6 hodin (v závislosti na teplotě)

Doba schnutí
Stupeň schnutí dle DIN 53150
při 100 µm DFT

Teplota okolí	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Stupeň schnutí 1 (suchý na prach)	≤ 60 min	≤ 45 min	≤ 30 min
Stupeň schnutí 3 (nelepivý)	3 – 4 hod.	2 – 3 hod.	1 – 2 hod.
Stupeň schnutí 6 (uchopitelný, přelakovatelný)	cca 8 hod.	cca 6 hod.	3 – 4 hod.

WIEREGEN-M162R může být vytvrzován rychleji při zvýšené teplotě, např. 20 min při 80 °C. (vztahující se na 100 µm DFT).

♦ 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