

**2K-polyuretanový vrchní nátěr
-rychlá dostupnost-**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Společně s odpovídajícím základním nátěrem jako vysoce jakostní a odstínově stabilní vrchní nátěr pro antikorozi ochranu ocelových konstrukcí, dopravních zařízení, strojů a stavebních prvků.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M25 obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužícím komponentem.

Zpracování produktu WIEREGEN-M25 se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanесena tloušťka suché vrstvy od 80 µm. Natírání a válečkování je rovněž možné, s dosažením tloušťky suché vrstvy cca. 60 µm.

Odolnost Vrchní nátěry s produktem WIEREGEN-M25 vynikají především výbornou povětrnostní odolností a odstínovou stabilitou. Díky těmto vlastnostem je tento produkt jedinečným řešením zejména pro ocelové konstrukce s vysokými nároky.

Společně s odpovídajícím epoxidovými základními nátěry s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, nebo také se světelnou i povětrnostní stálostí.
Tepelná odolnost: do 120 °C (suché horko)

Osvědčení Osvědčení výzkumného institutu Jülich o dekontaminovatelnosti dle DIN 25415, Oddíl 1, výsledek: velmi dobrý.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M25</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu	M25-S... (dle odstínu)	DX-10
Stupeň lesku	pololesklý	
Poměr míchání	9 hm. dílů	1 hm. díl
Forma dodání	po smíchání připravený k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Vhodné ředění	ředidlo V-89	

Teoretická spotřeba WIEREGEN-M25, M25-S7035

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,4	74	26	6,2	59	420
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	134	0,190		5,3	

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	
J(2K-reaktivní lak) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předúprava povrchu	Tryskání ve stupni povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E87-Zink	70 µm
	nebo GEHOPON-E87-Metallgrund	80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E87-ZB nebo WIEREGEN-M87-ZB 1 nebo 2 pracovní kroky	80 – 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M25	80 µm

Podklad	Pozinkovaná ocel dle DIN EN ISO 1461	
Předúprava povrchu	Očištění dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E5-Protect	80 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M25	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 Podkladové plochy musí být neporušené, suché a čisté.

Pozinkované podklady

Pokud bude produkt WIEREGEN-M25 aplikován přímo na pozinkovaný podklad, dodržujte prosím tyto pokyny: Podmínkou pro bezvadnou přilnavost následného nátěru jsou suché, čisté a odmaštěné plochy, prosté prachu, tuku i zinečnatých solí. Žárově zinkované povrchy, které byly vystaveny vnějším povětrnostním vlivům, musí podléhat: Jemnému otryskání (Sweepstrahlen) dle DIN EN ISO 12944-4. Takto ošetřené plochy musí vykazovat matnost povrchu.

Upozornění:

Zinkové soli se tvoří velmi rychle a jsou relativně špatně rozpoznatelné.

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. Antikorozi 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
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	do 3 %
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak materiálu: 3 – 4 barů	80 – 100 µm	4 – 6 %
Natírání /válečkování	40 – 60 µm	do 2 %
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. záchytné body. V praxi se mohou odchýlovat.

Čištění nářadí Ředidlo V-89

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

Doba schnutí Při teplotě cca. 20°C a tloušťce suché vrstvy 60 µm

suchý na prach: po cca 30 min
nelepivý: po 4 – 5 hodinách
přelakovatelný po 12 – 16 hodinách
(s WIEREGEN-M25)

- ♦ **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.