

**2K-polyuretanový vrchní nátěr s železitou
slídou
-pro zvláštní nároky na odstínovou stabilitu-**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní a odstínově stabilní vrchní nátěr pro antikorozní ochranu ocelových konstrukcí.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M28 obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužícím komponentem. K pigmentaci produktu WIEREGEN-M28 jsou použity vysoce jakostní pigmenty železitých slíd.

Zpracování produktu WIEREGEN-M28 se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanесena tloušťka suché vrstvy od 80 - 100 µm. Natírání a válečkování je rovněž možné, s dosažením tloušťky suché vrstvy cca. 60 µm.

Odolnost Vrchní nátěry s produktem WIEREGEN-M28 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)

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M28</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu	M28-E... (dle odstínu)	DX-4
Barevný odstín	odstíny Eisenglimmer dle G + W vzorníku	
Poměr míchání	7 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-M28, M28-E7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,45	73	27	7,1	55	379
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	144	0,211		4,7	

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-M28	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-M28	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 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

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: 0,33 – 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 1 %
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 ředidlo V-562

Doba zpracovatelnosti

Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Maximální zpracovatelnost	6 hodin	5 hodin	4 hodiny

Prodleva mezi jednotlivými pracovními kroky

Teplota okolí	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Prodleva	min	16 hodin	12 hodin
	max	24 hodin	nez.

Doba schnutí

Stupeň zaschnutí dle DIN 53150 při 80 µm DFT

Teplota okolí	+ 7 °C	+ 23 °C
Stupeň zaschnutí 1 (suchý proti prachu)	≤ 5 hodiny	≤ 2 hodina
Stupeň zaschnutí 6 (uchopitelný)	≤ 72 hodin	≤ 16 hodin

♦ **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.