

**2K-Polyuretanový High-Solid vrchní nátěr pro
ocel a pozinkovanou ocel**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Dohromady s vhodnými základními nátěry a mezinátěry se používá jako vysoce kvalitní, odstínově stabilní vrchní nátěr pro antikorozní ochranu ocelových konstrukcí.

♦ **VLASTNOSTI
PRODUKTU** WIEREGEN-M5 obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužícím komponentem.

Zpracování produktu WIEREGEN-M5 se provádí pomocí bezvzduchého stříkání. V jednom pracovním kroku může být nanесena tloušťka suché vrstvy od 80 – 150 µm. Natírání a válečkování je rovněž možné (80 µm), avšak za vzniku specifické struktury povrchu

Odolnost Vrchní nátěry s produktem WIEREGEN-M5 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 základním nátěrem a mezinátěrem s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, nebo také se světelnou i povětrnostní stálostí.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>WIEREGEN-M5</u>	<u>Tužidlo</u>
Číslo produktu	M5-S (dle odstínu)...(další odstíny na vyžádání)	DX-10
Barevný odstín	odstíny RAL (ostatní odstíny na vyžádání)	RAL (jiné odstíny na vyžádání)
Poměr míchání	8 hm. dílů	1 hm. díl
Stupeň lesku	hedvábně lesklý	
Forma dodání	po smísení s tužidlem připravený ke zpracování	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců	
Vhodné ředění	Ředidlo V-89	
Údaje spotřeby	WIEREGEN-M5, M5-S3000	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,5	81,5	18,5	4,1	68	455
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	117	0,176		5,7	

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 na stupeň povrchové úpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOPON-E9-Metallgrund	100 – 160 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E9-ZB	100 – 160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M5	80 – 150 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-M5	80 – 150 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 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 Důkladně promíchat s odpovídajícím množstvím přibaleného tužidla nejlépe strojní míchačkou. Po čekací době 15 minut a opakovaném promíchání je směs připravená k použití.

Metody zpracování

Postupy/parametry	Doporučená tloušťka vrstvy na jeden pracovní krok	Přídavek ředidla V-89
Bezvzduché stříkání (Airless) Tryska: 0,38 – 0,58 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 – 150 µm	do 3 %
Natírání / válečkování	60 – 80 µm	-
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-89

Doba zpracovatelnosti 1 – 2 hodiny (v závislosti na teplotě)

Doba schnutí (Při teplotě cca 20 °C a tloušťce suché vrstvy 80 µm).

suchý na prach: po 60 minutách

uchopitelný: po 4 – 5 hodinách

přelakovatelný: po 12 – 16 hodinách s WIEREGEN-M5

- ♦ **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 uznávaných 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.