

**2K-PUR High-Solid vrchní nátěr,
TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 94**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Společně s odpovídajícím základním nátěrem a mezivrstvou vytváří vysoce jakostní a odstínově stabilní vrchní nátěr pro antikorozi ochranu ocelových konstrukcí.
- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** WIEREGEN-M94 obsahuje jako pojivo polyakrylát se speciálním polyisokyanátem jako tužícím komponentem. Zpracování je vhodné provádět nejlépe prostřednictvím zařízení Airless při tloušťkách jednotlivých vrstev DFT = 80 až 120 µm v jednom pracovním kroku. Válečkování a natírání štětcem (60 až 80 µm) je rovněž možné, ovšem za dosažení specifické struktury povrchu.
- Odolnost** Vrchní nátěr s WIEREGEN-M94 se vyznačuje vynikající odolností proti povětrnostním vlivům a dobrou odstínovou stabilitou. V tomto směru převyšuje ostatní produkty, standardně používané v sektoru povrchové ochrany ocelových konstrukcí. Společně s odpovídajícím základním nátěrem s ním lze vytvořit nátěrový systém s vynikající odolností proti chemikáliím, agresivní atmosféře, posypovým solím, apod.
- Osvědčení** - Produkt je schválen Německým státním úřadem pro dopravu dle Blatt 94 TL/TP-KOR-Stahlbauten a podléhá pravidelným zkouškám. Ostatní odstíny (bez Stoff-Nr.) rovněž kvalitativně odpovídají požadavkům a parametrům TL/TP-KOR-Stahlbauten.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu a odstín	M94-E (dle odstínu)	M97-S (dle odstínu)
Odstíny	Eisenglimmer odstíny dle G + W vzorníku	RAL-odstíny (další odstíny na vyžádání)
Stupeň lesku		pololesklý
Poměr míchání	9 : 1 s tužidlem DX-10	7 : 1 s tužidlem DX-10
Forma dodání	po smíchání s tužidlem připraven k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 6 měsíců.	
Vhodné ředění	V-89	
Teoretická vydatnost	WIEREGEN-M94, M94-S6005	

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,35	79	21	4,1	69	520
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	115	0,154		6,5	

WIEREGEN-M94, M94-E7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,7	85	15	3,6	71	420
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	115	0,190		5,2	

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 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
Základní nátěr	GEHOPON-E87-Zink nebo GEHOPON-E94-Metallgrund	70 µm 80 µm
Mezinátěr	GEHOPON-E94-ZB	160 µm
Vrchní nátěr	WIEREGEN-M94	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.

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. 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 V-89/V-562
Bezvzduché stříkání Tryska: 0,38 – 0,58 mm Tlak: 200 – 350 barů	80 – 120 µm	do 3 %
Vzduchosmíšené stříkání Tryska: 0,33 – 0,48 mm Tlak: 175 – 250 barů Rozprašovací tryska: 2 – 4 bary	80 – 120 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. záchytné body. V praxi se mohou odchýlovat.

Čištění nářadí Ředidlo V-89

Doba zpracovatelnosti cca 4 hodiny (v závislosti na teplotě)

Doba schnutí (při 80 µm DFT a 20 °C)

suchý proti prachu: po 1,5 – 2 hodinách
uchopitelný: po 14 – 16 hodinách

♦ **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