

**Alkydový vrchní nátěr pro halové stavitelství
-aplikace na staveništi-**

- ♦ **OBLAST POUŽITÍ** Hedvábně lesklý, rychleschnoucí, antikorozní, vrchní nátěr pro použití v ocelovém halovém stavitelství a na ocelových konstrukcích.

Aplikace: na staveništi

- ♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT-K14 je vytvořen na bázi modifikované alkydové pryskyřice a vysoce jakostních barevných pigmentů.

Aplikace probíhá zejména natíráním a válečkováním, kdy v jedné pracovní operaci může být dosaženo tloušťky suché vrstvy od 40 µm do 50 µm.

Bezvzduché, nebo vzduchomíšené stříkání je rovněž možné.

- ♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

GEHOLIT-K14

Číslo produktu K14-S...(dle odstínu)

Odstín odstíny RAL (ostatní odstíny dle požadavku)

Stupeň lesku hedvábně lesklý

Forma dodání připravený k natírání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Vhodné ředění V-76

Teoretická vydatnost GEHOLIT-K14, K14-S9010

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,3	71	29	7,1	53	408
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
50	94	0,123		8,2	

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	
Předprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOLIT-K25-Metallgrund nebo GEHOTEX-W9 nebo	40 – 100 µm
	GEHOLIT-K30-Metallgrund nebo	80 – 100 µm
	GEHOLIT-K43 nebo	80 µm
	GEHOLIT-K60-Metallgrund	80 – 100 µm
		80 – 100 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K14	40 – 50 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

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	40 – 50 µm	1 – 3%
Vzduchotlakové stříkání: Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 bary	40 – 50 µm	3 – 5 %
Natírání /válečkování	40 – 50 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 odchylovat.

Čištění nářadí ředidlo V-76

Doba schnutí (při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 50 µm)

suchý na prach: po cca 1 hodině
nelepivý: po cca 6 – 8 hodinách
přelakovatelný s GEHOLIT-K14 po 12 – 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.