

**Alkydový antikorozní základní nátěr na ocelové plochy**

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní, rychleschnoucí antikorozní základní nátěr na ocelové konstrukce, haly, strojní zařízení, stavební stroje apod.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT-K25-Metallgrund je vytvořen na bázi speciálně modifikované alkydové pryskyřice, s použitím osvědčených bezolovnatých a chromátu prostých pigmentů.  
Zpracování se provádí zejména pomocí bezvzdušného nebo vzduchosmíšeného stříkání. Aplikace natíráním je také možná.

V jednom pracovním kroku může být nanášena tloušťka suché vrstvy od 40 µm do 100 µm. Díky velmi rychlému schnutí můžou být následné vrstvy nanášeny v krátkém časovém odstupu.

Společně s odpovídajícím vrchním nátěrem může být dosaženo vysoké korozní odolnosti.

**Odolnost** Tepelná odolnost: 120°C, krátkodobě až 140°C.

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

**Číslo produktu a odstín** K25-650 zelený  
K25-732 šedý cca RAL 7032  
K25-812 hnědý

(Ostatní odstíny na vyžádání)

**Forma dodání** připravený k natírání

**Skladovatelnost** V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

**Vhodné ředění** V-89

**Teoretická vydatnost** GEHOLIT-K25, K25-812

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m <sup>2</sup> )	(%)	(ml/kg)
1,45	69	31	9,2	49	338
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m <sup>2</sup> )		Vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	
50	102	0,148		6,8	
80	164	0,237		4,2	

Poznámka – Veškeré údaje platí u dvoukomponentních hmot pro směsi

- DFT: tloušťka suché vrstvy

- Uvedené parametry jsou přibližné hodnoty a platí pro uvedenou kvalitu (barevný odstín). Hodnoty se od těchto údajů mohou u různých barevných odstínů nepatrně odchylovat.

**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 laky) typ Lb	500 g/l	< 500 g/l

## Nátěrové systémy

<b>Podklad</b>	Ocel	
<b>Předprava povrchu</b>	Minimálně ve stupni povrchové předúpravy St 3 dle DIN EN ISO 12944-4	
	<b>Produkt</b>	<b>NDFT</b>
<b>Základní nátěr</b>	GEHOLIT-K25-Metallgrund	40 – 100 µm
<b>Vrchní nátěr</b>	GEHOLIT-K7 nebo	40 – 50 µm
	GEHOLIT-K8 nebo	80 – 100 µm
	GEHOLIT-K11 nebo	60 – 80 µm
	GEHOLIT-K14 nebo	40 – 50 µm
	GEHOTEX-W92	60 – 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 Ocelové povrchy

Tryskání v stupni povrchové úpravy Sa 2 ½ podle DIN EN ISO 12944-4. Pokud není z jakýchkoliv důvodů možné použít automatické tryskání, doporučuje se minimálně ruční příprava na stupeň St 3.

#### Teplota vzduchu a podkladu

Optimálně při 15 – 25 °C, nikdy 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 – 0,68 mm Tlak materiálu: 150 – 200barů	80 – 100 µm	do 4 %
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: cca 4 bary	60 – 80 µm	4 – 6 %
Natírání /válečkování U válečkování / natírání může být pro dosažení jednotné tloušťky vrstvy a jednotného vzhledu nutno více pracovních kroků. Závísí to na barevném odstínu, metodě zpracování a na použitém zařízení, na okolních podmínkách a geometrii natírané části.	60 – 80 µm	-

Poznámka – Tyto parametry se vztahují na teplotu od 20 °C

- Uvedené parametry rozumějte pouze jako doporučené resp. záhytné body. V praxi se mohou odchylovat

**Čištění nářadí** ředidlem V-89  
**Doba schnutí** (při 80 µm suché vrstvy a cca. 20°C )  
suchý na prach: po 20 minutách  
nelepivý: po 2 – 3 hodinách  
přelakovatelný: po 4 – 5 hodinách pomocí:  
GEHOLIT-K11  
GEHOLIT-K7  
GEHOLIT-K8  
WIEKORANT-A2B-DKX

Po 12 – 16 hodinách pomocí:  
GEHOPAL-L75  
GEHOPAL-L77

- ◆ **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](http://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