

**Tlustovrstvý antikoroziční nátěr na ocelové
povrchy
-aplikace v závodě-**

- ◆ **OBLAST POUŽITÍ** Vysoce jakostní tlustovrstvý antikoroziční nátěr pro ocelové konstrukce, přepravní zařízení atd.
GEHOLIT-K43 může být používán jednovrstvě pro korozní kategorii C1 a C2 nebo - jako základní nátěr - ve vícevrstevných systémech pro korozní kategorii C3 a C4.
GEHOLIT-K43 nesmí být použit v oboru ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie), jako nátěr budov nebo jejich částí.

- ◆ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT - K43 je vytvořen na bázi alkydové pryskyřice a bezolovnatého a bezchromového antikorozičního pigmentu, je rychleschnoucí a je speciálně nastavený pro metodu nanášení v závodě: aplikace bezvzduchým stříkáním, manuálně nebo v automatickém zařízení. Rovněž je možné vzduchotlakové stříkání a válečkování / natírání. Přitom může být v jedné pracovní operaci dosaženo tloušťky suché vrstvy od 80 µm do 100 µm.

Odolnost Tepelná odolnost (schnutí): dlouhodobě 120°C, krátkodobě do 140°C.

◆ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

Číslo produktu a odstín K43-F7035 světle šedý RAL 7035
K43-F9002 šedobílý RAL 9002
K43-F9001 krémově bílý RAL 9001
(ostatní odstíny dle požadavku)

Stupeň lesku polomatný

Forma dodání připravený k bezvzduchému stříkání

Skladovatelnost V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.

Vhodné ředění V-74

Teoretická vydatnost GEHOLIT-K43, K43-F9002

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,35	63	37	11,8	42,5	315
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
80	185	0,254		3,9	

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 odchylovat

Nátěrové systémy

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Jednovrstvý nátěr	GEHOLIT-K43	80 – 120 µm

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Tryskání na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOLIT-K43	80 – 120 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K11 nebo GEHOLIT-K14 nebo GEHOTEX-W92	60 – 80 µm 40 – 50 µm 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 podklady
Tryskání v stupni povrchové úpravy Sa 2 ½ dle DIN EN ISO 12944-4

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. Antikoroziní 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 (Airless) Tryska: 0,33 – 0,74 mm Tlak materiálu: 150 – 250 barů	80 – 100 µm	0 – 3 %
Vzduchotlakové stříkání (Airmix) Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 bary	80 – 100 µm	3 – 5 %
Natírání /válečkování	60 – 80 µm	do 2 %

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-74

Doba schnutí (při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 80 µm)

suchý na prach: po 20 – 30 minutách

nelepivý: po 2 - 3 hodinách

přelakovatelný: po 2 - 3 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.