

Alkydový antikorozní nátěr na ocelové plochy

♦ **OBLAST POUŽITÍ** Vrchní nátěry s GEHOLIT-K7 vytvářejí v kombinaci s vhodným základním antikorozním nátěrem vysoce jakostní a povětrnostním vlivům odolné nátěrové systémy. Tímto je rozsah použití poměrně široký, od mostních konstrukcí, ocelových konstrukcí, v rafinériích při povrchových úpravách zásobníků, apod.

♦ **VLASTNOSTI PRODUKTU** GEHOLIT-K7 je vytvořen na bázi modifikované alkydové pryskyřice a antikorozních, vysoce jakostních železitých nebo hliníkových slíd, eventuálně s barvenými pigmenty. Aplikace je prováděna bezvzduchým nebo vzduchsmíšeným stříkáním, nebo také natíráním. Na neporušený základní nátěr bývají aplikovány z pravidla dvě vrstvy vrchního nátěru, s tloušťkou suché vrstvy jednoho nátěru 40 - 50 µm

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

♦ **TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU**

	<u>GEHOLIT-K7-ZB</u>	<u>GEHOLIT-K7</u>
Číslo produktu	K7-7602	K7-E...(dle odstínu)
Odstín	šedý DB 702	Eisenglimmer-odstíny dle G+V-Eisenglimmer-vzorníku
Forma dodání	připravený k natírání	
Skladovatelnost	V originálních obalech při normální teplotě minimálně 12 měsíců.	
Vhodné ředění	k natírání: V-76 ke stříkání: V-27	

Teoretická vydatnost GEHOLIT-K7-ZB, K7-7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny	
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)
1,4	76	24	6,4	52	368
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)		Vydatnost (m ² /kg)	
50	96	0,136		7,4	

GEHOLIT-K7, K7-E7602

Hustota (g/ml)	Obsah sušiny (Objemových %)	VOC		Objem sušiny		
		(Objemových %)	pro 10 µm DFT (g/m ²)	(%)	(ml/kg)	
1,4	74	26	6,2	58	428	
DFT (µm)	Tloušťka mokré vrstvy (µm)	Spotřeba (kg/m ²)			Vydatnost (m ² /kg)	
50	86	0,117			8,6	

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

Údaje dle 2004/42/EG
ChemVOCFarbV
„Směrnice Decopaint“

Podkategorie dle dotaku 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	40 – 100 µm
Mezinátěr	GEHOLIT-K7-ZB	40 – 50 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K7	40 – 50 µm

Podklad	Ocel	
Předprava povrchu	Strojně nebo ručně odrezené na stupeň povrchové předúpravy Sa 2 dle DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT
Základní nátěr	GEHOLIT-K18B-Corroless 2 pracovní kroky	80 – 100 µm
Mezinátěr	GEHOLIT-K7-ZB	40 – 50 µm
Vrchní nátěr	GEHOLIT-K7	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	3 – 6 % V-27
Vzduchotlakové stříkání Tryska: 1,5 – 2,0 mm Tlak: 3 – 4 bary	40 – 50 µm	7 – 10 % V-27
Natírání / válečkování	40 – 50 µm	do 2 % V-76

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.

Doba schnutí (při teplotě 20 °C a tloušťce suché vrstvy 50 µm)
suchý na prach: po 4 – 6 hodinách
nelepivý: po 12 hodinách s GEHOLIT-K7
přelakovatelný: po cca 7 dnech

- ◆ **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.