

WG-Weleforce Mastic AI

VYSOKOSUŠINOVÝ DVOJZLOŽKOVÝ EPOXIDOVÝ S OBSAHOM HLINÍKA

TYP NÁTERU

Vysokosušinový, dvojzložkový, povrchovo znášavlivý, epoxidový základný alebo vrchný náter s obsahom kryštálikov oxidu železitého (MIO) a hliníka. K dispozícii je v štandardnej verzii Standard (Std) alebo v zimnej verzii Winter Grade (WG).

VLASTNOSTI NÁTERU

WG-Weleforce Mastic AI obsahuje špeciálne prísady, ktoré prenikajú cez jestvujúcu hrdzu. Náter je vhodný pre ponor v sladkej i morskej vode.

POUŽITIE NÁTERU

WG-Weleforce Mastic AI sa používa na oceľových povrchoch ako základný náter v korozívnom prostredí C2-C4 a C5-I, C5-M. Je taktiež použiteľný ako samostatný, hliníkom pigmentovaný náter na nosníky a plošné konštrukcie.

WG-Weleforce Mastic AI je vhodný aj pre údržbu povrchov so silnou hrdzou a starými nátermi. Zvyčajne sa aplikuje na papierenské stroje, mosty, navigačné a dopravné značky a lode.

CHEMICKÁ ODOLNOSŤ

WG-Weleforce Mastic AI odoláva v odporúčaných náterových systémoch a pri správnej aplikácii vode a prevádzkovým chemikáliám, v podmienkach ponoru alebo pri rozliatí a znečistení. Presnejšie údaje o chemickej odolnosti si treba objasniť pri konkrétnom prípade.

ODOLNOSŤ PROTI POVETERNOSTNÝM PODMIENAKM

Epoxidové nátery majú prirodzenú vlastnosť skriedovať a strácať farbu vystavením UV žiareniu.

KOMPATIBILNÉ NÁTERY

WG-Weleforce Mastic AI sa môže použiť v závislosti od prevádzkových podmienok s rôznymi nátermi:

Základný náter:

- WG-WELEFORCE MASTIC AL
- WG-WELEFORCE PRIMER
- WG-WELEFORCE ZINC

Vrchný náter:

- Celá rada epoxidových materiálov WG-WELEFORCE
- Polyuretánové nátery rady WG-SULACOVER 2K

TECHNICKÉ ÚDAJE

Vzhľad	
Farba	Hliníková a jej odtiene
Lesk	Polo matný
Vlastnosti materiálu	
Objemová sušina	80±2 %
Celková hmotnosť sušiny	1190 g/l
VOC (Prchavé organické látky)	180 g/l
Odolnosť voči oteru	Váhový úbytok < 3000 mg
Kapilárna absorpcia a priepustnosť pre vodu	$W < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{h}^{0,5}$
Odolnosť voči nárazu	Trieda II: $\geq 10 \text{ Nm}$
Sila príľnavosti	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Odtŕhovou skúškou	

HRÚBK A TEORETICKÁ SPOTREBA

	Minimálne	Stredne	Maximálne
Suchá vrstva náteru	120 μm	200 μm	300 μm
Mokrú vrstvu náteru	150 μm	250 μm	375 μm
Teoretická spotreba náteru	6,7 m^2/l	4,0 m^2/l	2,7 m^2/l

PRAKTICKÁ VÝDATNOSŤ NÁTERU

Závisí od poveternostných podmienok, profilu natieranej konštrukcie, drsnosti povrchu a spôsobu aplikácie.

PRÍPRAVA POVRCHU

Všetka kontaminácia, ktorá by mohla brániť príľnavosti sa musí zo starého povrchu odstrániť. Odstráňte soli a vo vode rozpustnú kontamináciu mokrym spôsobom pomocou kefy, čistením za vysokého tlaku, parou alebo alkalickým čistením. Olej a masť odstráňte pomocou alkalického čistenia alebo na báze emulgátorov, prípadne rozpúšťadiel (ISO 8504-3, ISO 12944-4). Po očistení musia byť tieto plochy dôkladne opláchnuté čistou vodou. Staré, natreté povrchy, pri ktorých už maximálny interval pretretia vypršal, sa odporúčajú dodatočne zdrsniť vhodným spôsobom.

Oceľové povrchy:

Vystavené poveternostným podmienkam: Otryskaním minimálne na stupeň Sa 2 alebo oceľovou kefou na stupeň St2 (ISO 8501-1, ISO 8504-2).

Vystavené do ponoru: Otryskaním minimálne na stupeň Sa 2,5 (ISO 8501-1, ISO 8504-2).

Profil povrchu: Tento musí zodpovedať jemnému alebo miernemu profilu podľa normy ISO 8503-1 (30-75 mikrónov Ry5).

Povrchy natreté základným náterom: Poškodené alebo skorodované povrchy by mali byť pripravené ako je popísané vyššie pri príprave oceľových povrchov.

Staré natreté povrchy:

WG-Weleforce Mastic môže byť použitý na väčšinu správne pripravených a utesnených povrchov, avšak je vhodné spraviť test na malej ploche kvôli použitiu materiálu na existujúci náter. Pre údržbu

povrchu treba postupovať pri čistení podľa normy UHPWJ až na stupeň WJ2 (NACE No.5/SSPC-SP 12) alebo pri mechanickom očistení treba pripraviť povrch min. na stupeň očistenia St2 pre zhrdzavené plochy.

ENVIROMENTÁLNE PODMIENKY

Teplota okolitého vzduchu	od + 10°C do + 40°C
Teplota povrchu	od + 10°C do + 40°C
Teplota materiálu	+ 10°C
Relatívna vlhkosť vzduchu	Nižšia ako 80%

UPOZORNENIE: Povrch by mal byť suchý a čistý. Teplota natieraného povrchu by mala byť aspoň +3°C nad rosným bodom.

PRÍPRAVA MATERIÁLU

Miešanie:

Živica	1 diel obj.
Tužidlo	1 diel obj.

Živicu a tužidlo miešajte samostatne (pomalým miešaním), následne zložky zmiešajte a dôkladne premiešajte vrtuľovým miešadlom. Miešací pomer zložiek je 1:1 (Živica : Tužidlo). Materiál by mal mať pred použitím teplotu aspoň + 3°C nad rosným bodom.

Riedenie V prípade potreby sa môže pridať riedidlo WT-011, a to v rozmedzí od 5% do 10% obj. Iné typy riedidla nie sú povolené.

Doba použiteľnosti (pri + 23°C)

Približne 1 hodinu po premiešaní (pri vyššej teplote sa doba skrakuje).

APLIKAČNÉ METÓDY

Použite aplikáciu pomocou vysokotlakového bezvzduchového striekania alebo štetcom.

Bezvzduchové striekanie:

Tlak trysky	17 – 20 MPa
Typ trysky	0,017" – 0,023"
Uhol striekania	Závisí od objektu
Filter	Zabezpečenie čistoty filtra Veľkosť filtra – 60 sitko (250µm)

Vzduchové striekanie sa neodporúča. Aplikácia valčekom sa pri základnom či prvom natieraní tiež neodporúča.

Štetec: Tento spôsob sa odporúča pri nanášaní v pruhoch a pri lokálnych opravách. Je potrebné zabezpečiť približnú hrúbku náteru.

Čistenie: Zariadenie musí byť očistené s riedidlom WG-011 ihneď po ukončení prác.

DOBA SCHNUTIA

	+ 23 °C
Suchý na dotyk	3 hodiny
Suchý na manipuláciu	5 hodín
Pretrtie tým istým náterom	7 hodín
Úplné vytvrdnutie	7 dní

UPOZORNENIE: Ak je WG-Weleforce Mastic AI vystavený do ponorných podmienok, minimálna doba pretierania je 10 hodín, alebo až vtedy, keď je možné hrúbku náteru zmerať.

Dbajte na dôkladnú ventiláciu počas aplikácie a schnutia materiálu. Na dobu schnutia a vytvrdzovania vplyvajú vlhkosť, teplota, prúdenie vzduchu a hrúbka vrstvy náteru.

SKLADOVATEĽNOSŤ

Produkt musí byť skladovaný len v originálnych a uzavretých nádobách. Udržujte nádoby v suchom a dobre vetranom priestore a v dostatočnej vzdialenosti od zdroja tepla a vznietenia.

Skladovacia teplota	od + 5 °C do + 30 °C
Zložka A	3 roky
Zložka B	3 roky

Pri skladovaní, popísanom vyššie, je životnosť zložky A aj zložky B v neotvorenom balení 3 roky od dátumu výroby. Dátum výroby je vyznačený na obale nádoby ako dátum šarže.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Materiál používajte pri vhodnej ventilácii. Nevdychujte aerosólne výpary a vyhňte sa kontaktu s pokožkou. Pri styku materiálu s pokožkou okamžite omyte čistiacim prostriedkom, mydlom a vodou. Oči okamžite opláchnite vodou a vyhľadajte lekára.

Podrobné informácie o rizikách zdravia, bezpečnosti a opatreniach nájdete v bezpečnostných listoch (BL).

BALENIE

V prípade záujmu o možnosti objemov balenia sa obráťte na Welesgard.

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE

Vyššie spomenuté informácie sú uvedené v súlade s našimi laboratórnymi testami a praktickými aplikačnými skúsenosťami.

Výrobca berie do úvahy, že výrobok môže byť použitý nesprávne; v tom prípade výrobca nedáva, okrem kvality svojho produktu, žiadne iné záruky.

Výrobca má právo vylepšovať svoj produkt a meniť vyššie spomenuté informácie bez predchádzajúceho oznámenia.

Dátum vydania 28. október 2016 – Welesgard Company
Tento Technický List nahrádza všetky prechádzajúce verzie

Výrobca: Welesgard, Rue de la Servette 93, 1202 Geneva, Switzerland, +421 22 501 7732, +421 22 734 4234, sales@welesgard.com, www.welesgard.com

Distribúcia & Servis: H&H UNIKOV s.r.o., Paulínska 9, 917 01 Trnava, Slovensko, +421 33 55 12 200, +421 907 155 554, +421 905 753 941, info@hhunikov.sk, jojo@hhunikov.sk, www.hhunikov.sk

H&H UNIKOV