

## WG-Ferrogalvanic

VLHKOSŤOU VYTVRDZUJÚCI, JEDNOZLOŽKOVÝ, PROTIKORÓZNY, POLYURETÁNOVÝ ZÁKLADNÝ NÁTER

### POPIS PRODUKTU

WG-Ferrogalvanic je vysoko efektívny jednozložkový, polyuretánový, protikorózny, vlhkosťou vytvrdzujúci základný náter na báze rozpúšťadla.

WG-Ferrogalvanic je produktom s jedinečným systémom na báze zinku a kryštálikov oxidu železitého (MIO). Tieto komponenty prinášajú spoľahlivú a dlhodobú ochranu náterom ako aj bariérové vlastnosti pre pripravené oceľové povrchy. Tento základný náter môže byť použitý aj na nedokonale očistené oceľové povrchy.

Základný náter môže byť aplikovaný pri vysokej relatívnej vlhkosti, mínusových teplotách a bez obmedzenia rosným bodom. Maximálna doba pretierania nie je obmedzená.

Povrchy natreté s WG-Ferrogalvanic majú vysoký koeficient trenia (0,47 pri +20°C), čo umožňuje aplikáciu náteru na závitové spoje bez poškodenia náteru pri ich kompletovaní.

### ODPORÚČANÉ POUŽITIE

Ako náter s vysokým obsahom zinku sa používa na otryskané oceľové povrchy. WG-Ferrogalvanic je vhodný ako protikorózny náterový systém v kombinácii s inými materiálmi, kde sa vyžaduje vyšší stupeň ochrany pri podmienkach ponoru, záplavových zónach alebo atmosférických podmienkach.

Náter môže byť použitý v korozívnych prostrediach C2-C4, C5-I, C5-M, Im1-Im3 (ISO 12944-2).

Ako jednovrstvový náterový systém by mohol byť WG-Ferrogalvanic použitý na ochranu izolovaných oceľových povrchov s prevádzkovou teplotou až do +110°C.

### PRÍPRAVA POVRCHU

Povrch musí byť vizuálne suchý a čistý. Musí byť ošetrený a očistený podľa normy ISO 8504.

**Oceľové povrchy.** Náter môže byť aplikovaný na rôznych stupňoch očistenia povrchu. V ideálnom prípade sa odporúča povrch tryskať aspoň na stupeň Sa 2,5 podľa normy ISO 8501-1 alebo podobne.

Profil povrchu by mal zodpovedať jemnej alebo strednej úprave podľa normy ISO 8503-1 (30-75 μ Ry5). Všetky brúsne častice a prach musia byť následne odstránené pomocou stlačeného vzduchu alebo povysávané. Oceľový povrch musí byť pretretý do 4 hodín po príprave povrchu, aby sa zabránilo korózii.

V prípade, že povrch nemôže byť otryskaný, mal by byť pripravený mechanicky tak, aby sa zabezpečil vhodný profil. Na prípravu povrchu môže byť použitý aj vysokotlakový vodný lúč.

### MIEŠANIE

WG-Ferrogalvanic je jednozložkový materiál a treba ho iba poriadne premiešať, aby sa dosiahla celistvá homogénna hmota. Pred otvorením a miešaním musí byť teplota náterovej hmoty aspoň 3°C nad rosným bodom.

Pred aplikáciou musí byť materiál dôkladne premiešaný použitím mechanického miešadla. Stále miešanie sa nevyžaduje. Po premiešaní musí byť povrch materiálu v nádobe zaliaty rozpúšťadlom v množstve približne 100-200 ml, aby sa zabránilo prenikaniu vlhkosti a nádoba musí byť následne utesená (v prípade pomalšieho nanášania náteru alebo horších poveternostných podmienok).

### APLIKAČNÉ PODMIENKY

V prípade, že natieraný povrch je vizuálne suchý, bez kondenzácie alebo námrazy, môže byť WG-Ferrogalvanic aplikovaný bez obmedzenia rosným bodom či relatívnou vlhkosťou vzduchu pri teplote -18°C až +40°C okolitého vzduchu ako aj substrátu.

Viskozita náteru sa bude pri nižších teplotách zvyšovať. Aby sa zachovala viskozita pri aplikácii a predišlo sa nadmernému stenčeniu vrstvy náteru, teplota materiálu počas aplikácie by nemala byť nižšia ako +15°C.

Avšak ak je relatívna vlhkosť nižšia ako 40%, odporúča sa pridať aktivátor WG-Welethinner plus. **Pred použitím WG-Welethinner Plus, konzultujte prosím postup s Welesgard !**

Povrch musí byť vizuálne suchý, teda WG-Ferrogalvanic nesmie byť aplikovaný v daždi alebo snehu, alebo ak natieraný povrch ešte nevychol na dotyk potom, čo sa dostal do styku s dažďom alebo snehom.

### APLIKAČNÉ METÓDY

#### Aplikácia striekaním

Najčastejšou aplikačnou metódou je bezvzduchové striekanie, prípadne možno použiť aj vzduchové striekanie.

#### Aplikácia štetcom

Tento spôsob sa odporúča pri nanášaní v pruhoch a pri lokálnych opravách. Treba dbať o výslednú mokrú a suchú hrúbku vrstvy v súlade s navrhovanými hrúbkami náteru.

### APLIKAČNÉ POŽIADAVKY

Požiadavky na bezvzduchové striekanie:

Tlak trysky	17-20 MPa
Typ trysky	0,0153"-0,023"
Uhol striekania	40-80°
Filter	Zabezpečenie čistoty filtra Veľkosť filtra – 60 siťko (250μm)

## Riedenie:

Zvyčajne nie je riedenie potrebné. V prípade potreby použiť riedidlo **WG-Welethinner** alebo **WG-Welethinner CC** a to maximálne do 10% obj. **WG-Welethinner CC** by nemal byť použitý pri teplotách vyšších ako +5°C. **WG-Welethinner** by mal byť použitý pri teplotách od 0°C do +40°C. Riedidlo musí byť použité v súlade s regionálnymi a národnými regulačnými normami.

**UPOZORNENIE:** V prípade použitia iného riedidla ako je odporúčané, výrobca nenesie zodpovednosť za zhoršenú kvalitu náteru.

## Čistenie:

Zariadenie musí byť očistené s riedidlom **WG-Welethinner** alebo **WG-Welethinner CC** ihneď po ukončení prác. V prípade, že spomenuté riedidlá nie sú k dispozícii, môžu byť použité len tieto čistiace rozpúšťadlá: MEK, xylén a roztok xylénu a MEK v pomere 1:1.

## HRÚBKA NÁTERU A TEORETICKÁ SPOTREBA

	Minimálne	Maximálne
Hrúbka suchej vrstvy	80 µm	150 µm
Hrúbka mokrej vrstvy	119 µm	224 µm
Teoretická spotreba náteru	8,37 m <sup>2</sup> /l	4,46 m <sup>2</sup> /l

## FYZIKÁLNE VLASTNOSTI

<b>FARBA</b>	Sivá ZINC
<b>OBSAH PEVNÝCH ČASTÍČ</b>	67 ± 2 % obj.
<b>LESK</b>	Slabý
<b>VOC: (Prchavé Organické Látky)</b>	< 260 g/l
<b>HUSTOTA</b>	2,31 ± 0,1 g/cm <sup>3</sup>
<b>ODOLNOSŤ PRI SUCHEJ TEPLOTE</b>	
DLHODOBÁ	+145°C
KRÁTKODOBÁ	+175°C
<b>ODOLNOSŤ VOČI NÁRAZU</b> (ASTM 2794)	>5 J.
<b>PRILNAVOSŤ: (ISO 2409)</b>	≤1 bod.
<b>PRILNAVOSŤ: (ASTM D4541)</b>	>4 MPa
<b>ODOLNOSŤ VOČI VODE</b>	VYNIKAJÚCA
<b>ODOLNOSŤ VOČI ROZPÚŠŤADLÁM</b>	DOBRÁ

## DOBA SCHNUTIA PRI TEPLOTE S RELATÍVNOU VLNKOSŤOU > 60%<sup>1</sup>

Teplota	Suchý na dotyk
-18°C	20 hodín
-10°C	16 hodín
0°C	8 hodín
+10°C	30 minút
+23°C	10 minút
+40°C	10 minút
Teplota	Minimálny interval na pretretie <sup>2,3</sup>
-18°C	2 dni
-10°C	20 hodín
0°	12 hodín
+10°C	5 hodín
+23°C	2 hodiny
+40°C	30 minút
Teplota	Kompletná polymerizácia
-10°C	-
0°C	-
+10°C	10 dni
+23°C	7 dni
+40°C	5 dni

<sup>1</sup> Čas vytvrdzovania a polymerizácie závisí od relatívnej vlhkosti, teploty, prúdenia vzduchu a hrúbky vrstvy náteru.

<sup>2</sup> Ak je povrch čistý, neexistuje maximálny časový interval na pretieranie.

<sup>3</sup> Doba schnutia je určená len pre pretieranie s vlhkosťou vytvrdzujúcich polyuretánových materiálov Welesgard. Pretieranie inými nátermi je možné až vtedy, keď je náter WG celkom polymerizovaný. V opačnom prípade môže prísť k zastaveniu procesu vytvrdzovania.

## SKLADOVATEĽNOSŤ

Materiál musí byť použitý do 12 mesiacov od dátumu výroby. **Produkt musí byť skladovaný len v originálnom balení pri teplote od +5°C do +30°C.**

## ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Použitie **WG-Ferrogalvanic** je bezpečné, ak sa postupuje podľa príslušných inštrukcií.

**WG-Ferrogalvanic** je v kvapalnom stave horľavý. Udržujte mimo zdroja otvoreného ohňa a vysokých teplôt. Počas aplikácie je nutné nosiť ochranné rukavice. Musí byť zabezpečená vhodná ventilácia. Pokiaľ sa materiál strieka, použite vhodný respirátor.

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

## BALENIE

Materiál je dodávaný v 10 alebo 12 litrových plechových kanistroch.

## 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 7. december 2013 – Welesgard Company  
Tento Technický List nahrádza všetky predchádzajúce verzie

**Výrobca:** Welesgard, Rue de la Servette 93, 1202 Geneva, Switzerland, +421 22 501 7732, +421 22 734 4234, [sales@welesgard.com](mailto:sales@welesgard.com), [www.welesgard.com](http://www.welesgard.com)

**Distribúcia & Servis:** H&H UNIKOV s.r.o., Paulínska 9, 917 01 Trnava, SR, +421 33 55 12 200, +421 907 155 554, +421 905 753 941, [info@hunikov.sk](mailto:info@hunikov.sk), [jojo@hunikov.sk](mailto:jojo@hunikov.sk), [www.hunikov.sk](http://www.hunikov.sk)

**H&H UNIKOV**