

WG-Welepipe BG

DVOJZLOŽKOVÝ HRUBOVRSTVOVÝ BEZROZPÚŠŤADLOVÝ POLYURETÁNOVÝ NÁTER

TYP NÁTERU

WG-Welepipe BG je dvojzložkový, bezrozpušťadlový, hrubovrstvový polyuretánový náter určený na aplikáciu pomocou štetca alebo tmelového noža, ktorý zaručuje dlhotrvajúcu a bezúdržbovú ochranu betónových a kovových povrchov. Náter sa nanáša v jednej vrstve v suchej hrúbke asi 500 µm – 1 mm.

WG-Welepipe BG kombinuje výnimočnú odolnosť proti abrazívnemu opotrebovaniu a šoku, a je značne flexibilný.

POUŽITIE NÁTERU

WG-Welepipe BG je navrhnutý pre široký rozsah použitia v rôznych prípadoch vrátane ochrany vnútorných i vonkajších častí potrubia a zvaraných spojov, nádrží a kapacít príslušnej veľkosti, ako aj stavebných a inžinierskych konštrukcií a vo výrobných zariadeniach, kde spôsob aplikácie striekaním javí ako nepraktický a nevhodný.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Vzhľad	
Farba	Šedá
Lesk	-
Vlastnosti materiálu	
Objemová sušina	100±2 %
Celková hmotnosť sušiny	-
VOC (Prchavé organické látky)	0 g/l
Hustota v zmiešanom stave	1,40 ± 0,05 g/cm ³
Všeobecné údaje	
Miešací pomer	3 : 1
Odolnosť voči oteru	
Dielektrická kontinuita (bez chyby v zemi pri elektrickom prúde počas napätia)	5 kW/mm
Odolnosť voči nárazu pri 20°C	≥ 15 J
Rádius odlupovania náteru pri katódickej polarizácii (pri + 20°C)	≤ 11 mm
Príľnavosť na oceľ pri teplote od + 20°C do max. + 50°C	≥ 8 MPa
Príľnavosť po ponorení do vody na 1000 hodín pri teplote T _{max.} = + 60°C	≥ 5 MPa
Teplotná odolnosť	+ 50°C
Životnosť náteru *	30 rokov

* Životnosť náteru závisí od značnej miery od presnosti dodržiavania technologického postupu prípravy povrchu a samotnej aplikácie, ako aj od osobitosti prevádzkových podmienok náteru.

HRUBKA NÁTERU A TEORETICKÁ SPOTREBA

	Minimálne	Maximálne
Suchá vrstva náteru	500 µm	1000 µm
Mokrú vrstvu náteru	500 µm	1000 µm
Teoretická spotreba náteru	2,0 m ² /l	1,0 m ² /l

PRÍPRAVA POVRCHU

Oceľové povrchy

Pred začatím čistenia otryskaním musia byť všetky natierané povrchy čisté, suché a zbavené nečistôt, mastnoty a iných kontaminantov.

Pre začatím čistenia povrchov musia byť odstránené chyby a poškodenia oceľových povrchov (ostré kraje, záhyby, odlúpené časti) a zvarov (usadeniny, kal, zvarové škvrny, poréznosť, rezy, nerovnosti). Ostré rohy by mali byť zaoblené s rádiusom min. 2 mm.

Natierané povrchy treba očistiť abrazívnym tryskaním na stupeň očistenia Sa 2,5 podľa medzinárodnej normy ISO 8501-1 alebo podobnej. Pre abrazívne tryskanie použite oceľové broky, medenú alebo niklovú trosku. Profil povrchu po očistení by mal korešpondovať s drsnosťou podľa ISO 8503-1 (60-120 µm, Ry5).

Počas čistenia abrazívnym tryskaním musí teplota oceľového povrchu presiahnuť teplotu aspoň 3°C nad rosným bodom. Táto požiadavka musí byť splnená, aby sa zaručila neprítomnosť vlhkosti na ošetrenom povrchu.

Všetky brúsne častice a prach treba očistiť stlačeným vzduchom alebo vákuovým vysávačom.

Oceľový povrch je nutné pretrieť v priebehu 4 hodín po očistení, aby sa zabránilo vzniku hrdzavého vzhľadu.

Betónový povrch

Povrch musí byť suchý, čistý a pevný. Mastnota a oleje musia byť odstránené v súlade s normou ASTM D4258-83 (revízia z roku 1999), a anti-adhézne mazanie pre debnenie v súlade s normou ASTM D4259-88 (revízia z roku 1999).

Všetky betónové povrchy treba pred začiatkom čistenia poumývať vodou a dôkladne vysušiť. Pred samotným ošetrením povrchu a nanosením náteru by mal byť betón starý aspoň 28 dní.

Pri príprave betónového povrchu sa riadte normou SSPCSP13/NACE č. 6 čo sa týka požiadaviek na čistotu pre príslušné prevádzkové podmienky pomocou mechanickej alebo chemickej metódy.

Spôsob prípravy povrchu by mal zaisťovať dostatočný profil pre mechanicú príľnavosť materiálu.

Pred samotným nanosením náteru treba betónový povrch dôkladne ošetriť základným náterom z rady Welesgard.

PRÍPRAVA MATERIÁLU

WG-Welepipe BG sa dodáva v dvoch baleniach: báza a aktivátor. Materiál sa zmieša v pomere zložiek 3:1 – tri diely bázy (zložka A) treba zmiešať s jedným dielom aktivátora (zložka B),

Bázu premiešajte tesne pred aplikáciou. Popri miešaní bázy postupne pridávajte aktivátor. Zložky dôkladne premiešajte, aby vznikla homogénna hmota bez pásov. Takto zmiešaný materiál použite do 15 minút pri teplote + 20°C.

Miešanie:

Báza	3 diely obj.
Aktivátor	1 diel obj.

APLIKAČNÉ PODMIENKY

Nenanášajte materiál, ak je relatívna vlhkosť vzduchu viac ako 85 % alebo ak teplota natieraného povrchu prekračuje rosný bod o menej ako 3°C. Teplota natieraného povrchu a teplota okolitého vzduchu by nemala byť nižšia ako - 5°C. Nanášaný materiál v takto zmiešanom stave by mal mať teplotu aspoň + 15°C.

APLIKAČNÉ METÓDY

WG-Welepipe BG by sa mal aplikovať na pripravený a ošetrovaný povrch v jednotnej homogénnej vrstve pomocou štetca alebo tmelového noža.

WG-Welepipe BG by sa mal aplikovať v jednej hrubej vrstve. Ak je to možné, na dosiahnutie navrhovanej kumulatívnej hrúbky suchej vrstvy môžete aplikovať druhú vrstvu náteru.

Riedenie:

Pridanie rozpúšťadla – riedidla nie je povolené.

Čistenie:

Použitie náradie očistite ihneď po skončení aplikácie. Ako čistiaci prostriedok použite čistiadlo WG-Pipecleaner alebo toluén, acetón, prípadne ich zmes, alebo iné alkoholové bezrozpúšťadlové čistiadlo.

DOBA SCHNUTIA

	+ 20°C
Suchý na dotyk	2 hodiny
Suchý v pevnom stave	8 hodín
Minimálny čas na aplikáciu ďalšej vrstvy	2 hodiny
Maximálny čas na aplikáciu ďalšej vrstvy	24 hodín
Úplné vytvrdenie	7 dní

SKLADOVATEĽNOSŤ A ŽIVOTNOSŤ

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	1 rok
Zložka B	1 rok

Pri skladovaní, popísanom vyššie, je životnosť zložky A v neotvorenom balení 1 rok a zložky B v neotvorenom balení 1 rok od dátumu výroby. Dátum výroby je vyznačený na obale nádoby ako dátum šarže.

Ak je materiál zamrznutý, je dôležité, aby sa rozmrazoval a ohrial pri izbovej teplote uložením materiálu do teplej miestnosti alebo vodného kúpeľa za účelom ohriatia na teplotu 25-30°C. Uistite sa, že materiál zahriaty pomocou prídavného vonkajšieho ohrievača nebol spálený v mieste kontaktu ohrievača s obalom a že obal nepresakuje počas ohrievania vo vodnom kúpeľi. Pre bližšie informácie kontaktujte prosím Welesgard alebo svojho distribútora.

Pre použitím zložky samostatne premiešajte tak, aby ste dosiahli ich homogénne podmienky.

Udržujte sudy s materiálom mimo dažďa a zastrešený. Po prevzatí materiálu skontrolujte, či sú zátky na sudoch pevne priskrutkované a utiahnuté. Tieto opatrenia sú nevyhnutné, aby sa predišlo prieniku vody do zložiek náteru.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Materiál používajte pri vhodnej ventilácii. Pri aplikácii materiálu noste špeciálne označenie. Vyhnite sa nadmernému kontaktu s pokožkou.

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

BALENIE

Materiál sa dodáva samostatne v sete: 2 litrové balenie. Báza (zložka A) sa dodáva v objeme 1,5 litra v 2 litrovej nádobe a aktivátor (zložka B) v objeme 0,5 litra.

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 07. 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, 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