

WG-Welepipe XF

DVOJZLOŽKOVÝ BEZROZPÚŠŤADLOVÝ HRUBOVRSTVOVÝ POLYURETÁNOVÝ NÁTER

TYP NÁTERU

WG-Welepipe XF je veľmi rýchlo schnúci dvojzložkový, bezrozpúšťadlový, hrubovrstvový polyuretánový náter určený na aplikáciu vysokotlakovým, ohrievaným zariadením na rozstrekovanie viacerých zložiek. Náter sa nanáša v jednej vrstve v suchej hrúbke asi 500 µm – 3 mm priamo na mieste alebo v hale pomocou bezvzduchového striekania so špeciálnym zariadením.

POUŽITIE NÁTERU

WG-Welepipe XF je určený na dlhodobú bezúdržbovú ochranu vonkajších kovových a betónových povrchov potrubí a ich spojov, armatúr, ventilov, nádrží a tankov atď., v prostredí pod vodou, pod zemou, nad zemou s prevádzkovou teplotou do + 60°C.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Vzhľad	
Farba	Tmavo žltá, Šedá, Čierna
Lesk	-
Vlastnosti materiálu	
Objemová sušina	100±2 %
Celková hmotnosť sušiny	-
VOC (Prchavé organické látky)	0 g/l
Hustota v zmiešanom stave	1,27 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 23°C	≥ 15 J
Rádus odlupovania náteru pri katódickej polarizácii (pri + 23°C)	≤ 8 mm
Prilnavosť na oceľ pri teplote od + 23°C do max. + 50°C	≥ 8 MPa
Prilnavosť po ponorení do vody na 1000 hodín pri teplote T _{max.} = + 60°C	≥ 5 MPa
Teplotná odolnosť	+ 60°C
Životnosť náteru *	30 rokov

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

HRÚBKA NÁTERU A TEORETICKÁ SPOTREBA

	Minimálne	Maximálne
Suchá vrstva náteru	500 µm	3000 µm
Mokrú vrstvu náteru	500 µm	3000 µm
Teoretická spotreba náteru	2,0 m ² /l	0,33 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 nanesením 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 zaisťiť dostatočný profil pre mechanickú prilnavosť materiálu.

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

PRÍPRAVA MATERIÁLU

WG-Welepipe XF sa dodáva v dvoch baleniach: báza a aktivátor. Materiál sa dávkuje a následne zmieša priamo pred striekaním v zmiešavacej jednotke špeciálneho bezvzduchového zariadenia so zahrievaním a rozdeľovaním dodávaných zložiek materiálu. Zmiešavacia jednotka by mala zaisťiť zmiešavací pomer zložiek v pomere 3:1 – tri diely bázy (zložka A) treba zmiešať s jedným dielom tužidla (zložka B),

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.

APLIKAČNÉ METÓDY

WG-Welepipe XF by sa mal aplikovať na pripravený a ošetrovaný povrch použitím bezvzduchového striekacieho zariadenia s roztrekom viacerých zložiek s dávkovacou pumpou schopnou zmiešať materiál v pomere 3:1.

Zložka A by sa mala predhrievať na teplotu až + 35°C. Zložka B (tužidlo) by mala mať teplotu minimálne + 15°C. Miešanie tužidla sa nevyžaduje okrem prípadu, kedy je potrebné zahriať zložku do + 15°C.

Vstavaný ohrievač určený pre bázu by mal zaistiť ohrievanie zložky A počas celej aplikácie na teplotu + 50°C.

Hadice privádzajúce zložky z pumpy do mixéra by mali byť tepelne odizolované, aby udržiavali teplotu zložiek. Hadice pre zložku A by mali mať vnútorný priemer 3/8" a hadice pre zložku B by mali mať vnútorný priemer 1/4". Nepoužívajte hadice dlhšie ako 50 metrov.

Bezvzduchové striekanie:

Tlak trysky	Min. 21,5 MPa
Typ trysky	0,023" – 0,040"
Uhol striekania	40° - 80°
Filter	Zabezpečenie čistoty filtra Veľkosť filtra – 60 sitko (250µm)

Riedenie:

Pridanie rozpúšťadla – riedidla nie je povolené.

Čistenie:

Mixér by mal mať poistný ventil a prídavný prívod na splachovanie s rozpúšťadlom a na umývanie zariadenia rozmiešaných zložiek po skončení práce.

Ako čistiaci prostriedok použite čistiadlo WG-Pipecleaner alebo toluén, acetón, prípadne ich zmes, alebo iné alkoholové bezrozpúšťadlové čistiadlo.

Po zastavení striekania umyte mixér, vyčistite hadice vedúce od mixéra k rozprašovaču a vyčistite rozprašovače s rozpúšťadlom v priebehu nie viac ako 5-8 sekúnd. V opačnom prípade sa hadice aj rozprašovače zapchajú materiálom.

DOBA SCHNUTIA

	+ 23°C
Doba želatínovania	45 sekúnd
Suchý na dotyk	< 10 minút
Preschnutý	< 20 minút
Úplné vytvrdnutie	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 kúpeli. 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 nosť špeciálne označenie. Vyhnite sa nadmernému kontaktu s pokožkou.

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

BALENIE

Báza a aktivátor sa dodávajú samostatne, v kovových sudoch o objeme po 200 litrov.

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 04. september 2017 – 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

