

WG-Weleforce Primer

DVOJZLOŽKOVÝ EPOXIDOVÝ NÁTER

TYP NÁTERU

Dvojzložkový, epoxidový, rýchloschnúci, základný náter na báze polyamidov.

VLASTNOSTI NÁTERU

WG-Weleforce Primer poskytuje katodickú ochranu, bariérové vlastnosti a zabraňuje korózii pod natretým povrchom. Umožňuje predĺžiť interval pretierania ďalším náterom.

WG-Weleforce Primer vyhovuje Švédskej norme SIS 18 52 05 pre dvojzložkové materiály. Tento výrobok je súčasťou komplexného systému, ktorý vyhovuje požiadavkám IMO FTPC, t.j. materiál má nízke hodnoty šírenia ohňa a neprodukuje nadmerné množstvo dymu a toxických výparov pri zvýšenej teplote.

POUŽITIE NÁTERU

WG-Weleforce Primer sa odporúča ako základný náter v systéme epoxidov v korozívnom prostredí C2-C4 a C5-I/C5-M na otryskaných oceľových povrchoch (ISO-12944-2). Je vhodný na podklady s pozinkovaným, hliníkovým alebo kamenným povrchom. Môže byť pretretý aj polyuretánovými nátermi.

TEST KONDUKTIVITY

WG-Weleforce Primer vyhovuje Švédskej norme SIS 18 52 05 pre dvojzložkové materiály. Vyhovuje tiež požiadavkám IMO FTPC – materiál s nízkymi hodnotami šírenia ohňa a pod. (Certifikát NO VTT-C-10718-15-14).

WG-Weleforce Primer je označený Osvedčením Systému Kvality podľa Smernice rady 96/98/ES z 20. decembra 1996 o vybavení námorných lodí, a v znení neskorších predpisov. Posledná novela 2012/32/EU: 0809/16.

CHEMICKÁ ODOLNOSŤ

WG-Weleforce Primer odoláva v odporúčaných náterových systémoch a pri správnej aplikácii aj trvalému ponoru vo vode, minerálnych a vykurovacích olejoch, petroleji, nealkoholovom benzíne ako aj v občasných záplavových zónach, a pri rozliatí slabých výrobných chemikálií. Presnejšie údaje o chemickej odolnosti si treba objasniť pri konkrétnom prípade.

KOMPATIBILNÉ NÁTERY

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

Základný náter:

- WG-WELEFORCE PRIMER
- WG-WELEFORCE ZINC

Vrchný náter:

- Celá rada epoxidových materiálov WG-WELEFORCE
- Polyuretánové 2-zložkové nátery WG-SULACOVER 2K
- Môže byť pretretý priamo náterom WG-SULACOVER 2K

TECHNICKÉ ÚDAJE

Vzhľad	
Farba	Červená, sivá, béžová, čierna, belavá *
Lesk	Matný
Vlastnosti materiálu	
Objemová sušina	53±2 %
Celková hmotnosť sušiny	980 g/l
VOC (Prchavé organické látky)	420 g/l

UPOZORNENIE: * Biela farba obsahuje zinkfosfáty.

HRúbKA NÁTERU A TEORETICKÁ SPOTREBA

	Minimálne	Maximálne
Suchá vrstva náteru	50 µm	100 µm
Mokrú vrstvu náteru	95 µm	190 µm
Teoretická spotreba náteru	10,5 m ² /l	5,3 m ² /l

PRAKTICKÁ VÝDATNOSŤ NÁTERU

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

PRÍPRAVA POVRCHU

Všetka kontaminácia, ktorá by mohla brániť priľnavosti 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 masťotu odstráňte pomocou alkalického čistenia alebo na báze emulgátorov, prípadne rozpúšťadiel (ISO 8504-3, ISO 12944-4). Po čistení 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: Otryskaním minimálne na stupeň očistenia 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.

Hliníkové povrchy: Odstráňte masťotu, zvyšky po anodizácii hliníka a ostatné kontaminanty. Pieskovaním zvýšite priľnavosť materiálu k povrchu. Ak sa materiál vystavuje do ponorných podmienok, je nutné otryskanie na stupeň očistenia Sa 2,5.

Pozinkované povrchy: Odstráňte masť, zvyšky solí zinku a ostatné nečistoty. Pieskovaním zvýšite priľnavosť materiálu k povrchu.

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 povrchu by mala byť aspoň +3°C nad rosným bodom.

PRÍPRAVA MATERIÁLU

Miešanie:

Živica	4 diely obj.
Tužidlo	1 diel obj.

Živicu a tužidlo miešajte samostatne (pomalým miešaním), následne zložky zmiešajte a dôkladne premiešajte vrtuľovým miešadlom. Miešací pomer zložiek je 4:1 (Živica : Tužidlo). Pred použitím by zabalený materiál mal mať teplotu aspoň + 3°C nad rosným bodom.

Riedenie:

V prípade potreby sa môže pridať riedidlo WT-011 alebo WT-012 (pomalé), a to v množstve max. 10% obj. Iné typy riedidla nie sú povolené.

Doba použiteľnosti (pri + 23°C)

- Pri štandardnej zložke B približne 7 hodín po premiešaní
- Pri pomalšej verzii zložky B (S-Com.B) približne 3 hodiny po premiešaní

APLIKAČNÉ METÓDY

Použite aplikáciu pomocou bezvzduchového striekania alebo štetcom.

Bezvzduchové striekanie:

Tlak trysky	17 – 20 MPa
Typ trysky	0,13" – 0,018"
Uhol striekania	Závisí od objektu
Filter	Zabezpečenie čistoty filtra Veľkosť filtra – 60 sitko (250µm)

Štetec:

Tento spôsob sa odporúča pri nanášaní v pruhoch a pri lokálnych opravách. Je potrebné zabezpečiť približnú hrúbku náteru. Pri oprave treba povrch ošetriť na stupeň očistenia St 3 pomocou brúsky.

Aplikácia vzduchovým striekaním alebo valcom sa neodporúča.

Čistenie:

Zariadenie musí byť očistené s riedidlom WT-011 ihneď po ukončení prác. Iné typy riedidiel nie sú povolené.

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

DOBA SCHNUTIA (+ 23 °C)

	Štandardná zložka B		S-zložka B	
	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 10 °C	+ 23 °C
Suchý povrch	2 hodiny	30 minút	30 minút	15 minút
Suchý na dotyk	10 hodín	4 hodiny	4 hodiny	1 hodina
Druhý náter ten istý	10 hodín	3 hodiny	6 hodín	2 hodiny
Druhý náter Polyuretánový náter	12 hodín	4 hodiny	8 hodín	3 hodiny
Ponorná prevádzka	24 hodín	16 hodín	24 hodín	16 hodín
Úplné vytvrdnutie	12 dní	7 dní	12 dní	7 dní

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	2 roky
Zložka B	3 roky

Pri skladovaní, popísanom vyššie, je životnosť zložky A v neotvorenom balení 2 roky a 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

	Objem (v litroch)	Veľkosť nádoby (v litroch)
Zložka A	8/16 litrov	10/20 litrov
Zložka B	2/4 litre	2/4 litre

V prípade záujmu o iné 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

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@hunikov.sk, jojo@hunikov.sk, www.hunikov.sk

H&H UNIKOV