

WG-Weleforce Zinc

DVOJZLOŽKOVÝ EPOXIDOVÝ ZÁKLADNÝ NÁTER S OBSAHOM ZINKU

TYP NÁTERU

Dvojzložkový, epoxidový základný náter s obsahom zinku.

VLASTNOSTI NÁTERU

WG-Weleforce Zinc poskytuje veľmi dobrú katodickú ochranu a odolnosť proti korózii pod náterovou vrstvou.

POUŽITIE NÁTERU

WG-Weleforce Zinc sa odporúča ako základný náter v systéme epoxidov v korozívnom prostredí triedy C3-C4 a C5-I/C5-M na otryskaných oceľových povrchoch (ISO – 12944 – 2). Náter možno použiť v zriedenej forme ako základný zinkový náter (20 µm).

TEST KONDUKTIVITY

WG-Weleforce Zinc sa testoval v súlade s požiadavkami na zloženie podľa SSPC Paint 20 level 2 a ISO 12944.

KOMPATIBILNÉ NÁTERY

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

Základný náter:

- WG-WELEFORCE ZINC

Vrchný náter:

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

TECHNICKÉ ÚDAJE

Vzhľad	
Farba	Modrošedá
Lesk	Matný
Vlastnosti materiálu	
Objemová sušina	53±2 %
Celková hmotnosť sušiny	1740 g/l
VOC (Prchavé organické látky)	420 g/l
Teplotná suchá odolnosť (ASTM D2485):	+ 150 °C

HRÚBKVA NÁTERU A TEORETICKÁ SPOTREBA

	Minimálne	Maximálne
Suchá vrstva náteru	40 µm	80 µm
Mokrú vrstvu náteru	75 µm	150 µm
Teoretická spotreba náteru	13,3 m ² /l	6,70 m ² /l

Pri zložitých štruktúrach sa náter nanáša v dvoch vrstvách. Maximálna odporúčaná hrúbka náteru je 80 µm.

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 masť 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) alebo pre údržbu na stupeň očistenia WJ2 pomocou UHPWJ (NACE No.5/SSPCSP).

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

Vyšší stupeň pripravenosti povrchu poskytuje vyššiu prevádzkovú životnosť náteru.

ENVIROMENTÁLNE PODMIENKY

Teplota okolitého vzduchu	od + 5°C do + 40°C
Teplota povrchu	od + 5°C do + 40°C
Teplota materiálu	+ 15°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	3 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 3:1 (Živica : Tužidlo). Pred použitím by mal mať zabalený materiál teplotu aspoň + 3°C nad rosným bodom.

UPOZORNENIE: Pred nanosením náteru nechajte materiál odstáť aspoň 30 minút, aby sa zabránilo vzniku bublín.

Riedenie:

Ak sa **WG-Weleforce Zinc** použije ako základný náter, treba pridať riedidlo **WT-011** alebo **WT-012** (pomalé), a to do max. 10% obj. Iné typy riedidla nie sú povolené.

Doba použiteľnosti (pri + 23°C)

Približne 8 hodín po premiešaní (indukčný čas je približne 30 minút).

APLIKAČNÉ METÓDY

Použite aplikáciu pomocou bezvzduchového striekania alebo štetca.

Bezvzduchové striekanie:

Tlak trysky	17 – 20 MPa
Typ trysky	0,013" – 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** alebo **WT-012** ihneď po ukončení prác.

DOBA SCHNUTIA: (+ 23°C)

	40 µm	80 µm
Suchý na dotyk	10 minút	20 minút
Druhý náter (epoxidový)	1,5 hodiny	4 hodiny
Druhý náter (iný typ náteru)	4 hodiny	?

Ak náter je vystavený podmienkam ponoru, pretieracia doba je 12 hodín.

Na dobu schnutia a vytvrdzovania vplyvajú vlhkosť, teplota, prúdenie vzduchu a hrúbka vrstvy náteru. Ak je povrch čistý, maximálny interval na pretieranie nie je obmedzený.

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	2 roky
Zložka B	3 roky

Pri skladovaní, popísanom vyššie, je životnosť zložky A 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

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