

**1K-AC Hydro Podkład
do stali**

■ **ZASTOSOWANIE** GEWITEX-W113-Metallgrund to szybko schnący podkład do elementów z odlewów stalowych, z blachy i części głębokotłocznych.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** Produkt GEWITEX-W113-Metallgrund posiada doskonałą przyczepność do elementów z odlewów stalowych, z blachy i części głębokotłocznych. Najlepiej nanosić materiał poprzez natryskiwanie (pneumatycznie, Airmix, Airless).

GEWITEX-W113-Metallgrund tworzy łącznie z odpowiednimi powłokami nawierzchniowymi system powłok do zastosowania wewnątrz i na zewnątrz.

GEWITEX-W113-Metallgrund schnie na powietrzu, dla ekonomicznego zastosowania polecamy przyspieszone schnięcie np. przy temperaturze 50 – 70 °C.

Wytrzymałość Materiał ten po wyschnięciu jest odporny na dużą ilość olejów przekładniowych i tłuszczów również przy temperaturze do 120 °C.

■ **DANE TECHNICZNE** GEWITEX -W113-Metallgrund

Numer produktu i kolory W113-732 szary ok. RAL 7032 (inne kolory na zapytanie)

Lepkość dostawcza 25 do 30 s

Magazynowanie w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 6 miesięcy

Rozpuszczalnik demineralizowana woda

Dane teoretyczne GEWITEX-W113-Metallgrund, W113-732

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,25	54	ok. 5	1,5	41,5	330
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
50		120		0,152	
				6,6	

- Uwagi
- Przy produktach dwukomponentowych wszystkie dane obowiązują dla mieszaniny
 - Podane wartości w tabeli obowiązują dla danego koloru. Wartości dla innych kolorów mogą nieznacznie różnić się od wyżej podanych.
- * baza do obliczenia: zużycie w g/m² przy DFT 10 µm.

**Dane zgodne z dyrektywą
UE o Emisji LZO 2004/42***

Podkategoria wg załącznika II A	Wartości graniczne LZO (Faza II od 2010)	Max. zawartość LZO w produkcie gotowym do użycia (łącznie z podaną w metodach pracy max. ilością rozpuszczalnika)
i (Farby jednoskładnikowe wysokojakościowe Typ Wb**)	140 g/L	< 140 g/L

*) odpowiada Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 20 października 2005r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia emisji lotnych związków organicznych powstających w wyniku wykorzystywania rozpuszczalników organicznych w niektórych farbach, lakierach, preparatach do odnawiania pojazdów (Dz.U. Nr 216, poz. 1826)

**) Typ Wb – farby wodorocieńczone

System powłok

Podłoże	Stal, odlew z żeliwa szarego	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej µm
Podkład	GEWITEX-113-Metallgrund	40-60
Powłoka nawierzchniowa	GEWITEX-W24	40-60

Podane systemy powłok przedstawiają przykłady wypróbowane w praktyce, które mogą być z reguły modyfikowane

Wybór powłok oraz ilości i grubości warstw zależy od oczekiwanego obciążenia konstrukcji, ewentualnych przepisów oraz metod nanoszenia.

■ WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Powierzchnie muszą być suche i czyste. Tłuszcz, olej i pozostałe substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać całkowicie usunięte.

Względna wilgotność powietrza

optymalnie 40 do 60 %, maksymalnie 80% względnej wilgotności powietrza

Zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-7 temperatura powierzchni podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C powyżej punktu rosy powietrza.

Wskazówki dotyczące aplikacji

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie zdeminalizowanej wody
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza 1,3 – 1,5 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3 – 4 bar	40 – 60 µm	0 – 3 %
Natryskiwanie Airmix Dysza 0,28 – 0,38 mm Ciśnienie materiału: 60 – 100 bar Ciśnienie dyszy rozpylającej: 0,8 – 1,3 bar	50 – 70 µm	-
Natryskiwanie Airless Dysza 0,28 – 0,38 mm Ciśnienie materiału: 80 – 120 bar	50 – 70 µm	-

Aby osiągnąć jednolitą powłokę oraz odpowiednią optykę przy malowaniu pędzlem lub wałkiem mogą być konieczne dodatkowe warstwy. Zależy to od koloru, metody pracy, przyrządów do malowania, warunków otoczenia i geometrii malowanych części.

Uwagi

- Podane wartości odnoszą się do temperatury ok. 20°C.
- Podane wartości należy rozumieć jako ogólne wskazówki. W warunkach praktycznych mogą pojawić się jednak nieznaczne odchylenia.

Czyszczenie sprzętu Lakier w formie płynnej: wodą
Wyschnięty lakier: czyszczenie środkiem V-407 lub V-411
Sprzęt na krótki czas zamoczyć.

Czas schnięcia schnięcie na powietrzu (ok. 20 °C)
pyłosuchy: po ok. 30 – 40 minutach
można dotykać: po ok. 2 godzinach

można nanosić kolejną

powłokę

jednokomponentową:

dwukomponentową:

po 12 – 16 godzinach

po 48 godzinach

przy temperaturze 20 °C

odparowanie

suszenie

nie klei się/można dotykać

można nanosić kolejną

powłokę

jednokomponentową:

dwukomponentową:

Przyspieszone schnięcie

10 minut w temperaturze 18 – 20 °C

ok. 20 minut przy temperaturze 50 – 70 °C

po ok. 20 minutach schłodzenia w temperaturze ok. 20 – 25° C

po 4 godzinach

po 24 godzinach

■ **OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

Wszelkie dane dotyczące bezpieczeństwa np. klasy niebezpieczeństwa lub przewozu zawierają karty bezpieczeństwa do poszczególnych produktów. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa znajdują się również na etykietach. Należy przestrzegać odpowiednich przepisów dotyczących zastosowania powłok malarskich.

Informacje techniczne zawarte w ulotce oparte są na naszej wiedzy, badaniach laboratoryjnych i dotychczasowych zastosowaniach danego produktu. Nie bierzemy odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego użycia produktu. Informacje i zalecenia podane w niniejszej karcie zastępują informacje opublikowane wcześniej.