

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- 1K-AY podkład tworzy wysokiej jakości ochronę antykorozyjną ocynkowanych ogniwo konstrukcji stalowych np. w energetyce – maszty, transformatornie
- Szczególnie jako dodatkowy podkład przed nanoszeniem kolejnych powłok, do ocynkowanych ogniwo elementów stalowych, na które miały wpływ warunki atmosferyczne
- Najlepiej nanosić materiał przez malowanie pędzlem (DFT 40 do 60 μm)
- Doskonała przyczepność do ocynkowanych elementów stalowych

DANE TECHNICZNE

WIEKORANT-A2B-DKX-Grund



A2B-115 jasna kość słoniowa ok. RAL 1015
A2B-812 czerwony tlenkowy ok. RAL 8012
(inne kolory na zapytanie)



Stosunek mieszania wg wagi
nie dotyczy



Rozpuszczalnik V-89

WIEKORANT-A2B-DKX-Grund / Dane produktu ¹⁾

| | | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | Ciężar wł. (g/mL) | Ciała stałe (masa-%) | Zawartość LZO (masa-%) | Ciała stałe objętościowo (%) (mL/kg) | |
| | 1,5 | 70,0 | 30 | 49,0 | 325 |
| | DFT * (μm) | Grubość powłoki mokrej (μm) | Zawartość LZO (g/m^2) ²⁾ | Zużycie (kg/m^2) ³⁾ | Wydajność (m^2/kg) |
| | 50 | 102 | 9,3 | 0,155 | 6,5 |

1) Dane produktu należy rozumieć jako ogólne wskazówki, nieznaczne odchylenia są możliwe w zależności od koloru

2) na 10 μm DFT na bazie odpowiedniego zużycia

3) Teoretyczne zużycie odnosi się do gładkich powierzchni. W zależności od szorstkości i strat materiału uzyskuje się różne wartości zużycia w praktyce

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

Zalecenia przy
temperaturach
ok. 20 °C



| | Airless | Pneumatyka | Walek / Pędzel |
|-------------------------------------------------|--------------|------------|-------------------|
| Rozmiar dyszy (mm) | 0,33 do 0,43 | 1,5 do 2,0 | - |
| Ciśnienie materiału (bar) | 150 do 250 | - | - |
| Ciśnienie dyszy rozpylającej (bar) | - | 3 do 5 | - |
| DFT * w jednym cyklu pracy (μm) | 60 do 80 | 60 do 80 | 40 do 60 |
| Dodawanie rozpuszczalnika (%) | 0 do 3 | 3 do 5 | 0 do 2 |




* DFT = Grubość powłoki suchej (Dry Film Thickness)

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI



Czas żywotności mieszaniny

Nie dotyczy

| Czas schnięcia przy 50 µm DFT | Temperatura otoczenia 20 °C |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
|  pyłosuchy: | po ok. 60 minutach |
|  nie klei się: | po ok. 6 godzinach |
|  można przemaalować/ transportować: chodzić: | po 16 godzinach po 48 godzinach |

Dane zgodne z dyrektywą UE o emisji LZO 2004/42/EG*

| Podkategoria wg załącznika IIA | 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 (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Lb | 500 g/L | < 500 g/L |

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Ocynkowana ogniwo stal, poddana wpływowi warunków atmosferycznych

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, szczególnie sole cynkowe, np. poprzez czyszczenie, mycie, mycie alkalicznym środkiem zwilżającym, alternatywnie
- Omiotanie ścierniwem (metodą sweep) wg DIN EN ISO 12944-4. Podłoże po odpowiednim jego przygotowaniu musi mieć jednolicie matową powierzchnię

Istniejące stare powłoki

- Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża usunąć, np. czyszczenie, mycie
- Przed malowaniem starych powłok innych producentów zalecamy wykonanie powierzchni próbnych celem sprawdzenia kompatybilności powłok




Temperatury powietrza i podłoża

≥ 5 °C



Względna wilgotności powietrza ≤ 80 %
Punkt rosy ≥ 3 °C

SYSTEMY POWŁOK**PRZYKŁADY**

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Podłoże: | | stal ocynkowana ogniowo wg DIN EN ISO 1461 ewentualnie ze starymi powłokami | |
|  | Podkład | Produkt(y) (inne systemy na zapytanie) | NDFT (µm) |
| | | WIEKORANT-A2B-DKX-Grund | 40 do 60 |
| | Powłoka nawierzchniowa | GEHOTEX-W19B-DKX-Hydro WIEKORANT-A2B-DKX | 80 do 120 120 |

**OCHRONA ZDROWIA I
OTOCZENIA**

Aktualne karty charakterystyki substancji niebezpiecznych w języku niemieckim dostępne są na stronie www.geholit-wiemer.de.
Wersja w języku polskim dostępna na zapytanie.

Powyższe dane odpowiadają naszym ostatnim doświadczeniom. Nie bierzemy odpowiedzialności za niewłaściwe zastosowanie produktu i za rady naszych pracowników. Nasi pracownicy, jako doradcy, udzielają tylko niewiążących rad. Nadzór budowlany, przestrzeganie wytycznych dotyczących właściwego zastosowania produktu i uwzględnienie przyjętych norm technicznych leżą wyłącznie w gestii Użytkownika produktu, również wtedy, jeżeli nasi pracownicy są obecni przy aplikacji. Wskutek rozwoju technicznego mogą nastąpić zmiany. Obowiązuje zawsze najnowsza wersja karty technicznej.