

2K-PUR Powłoka nawierzchniowa
Dopuszczenie TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe, Karta 97

■ **ZASTOSOWANIE** WIEREGEN-M97R to wysokiej jakości dwukomponentowa powłoka nawierzchniowa stosowana do zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji i elementów stalowych.

■ **OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI** WIEREGEN-M97R zawiera jako środek wiążący poliakrylan ze specjalnym poliizocjanianem jako składnik utwardzający. Dzięki pigmentom zastosowanym w barwnych powłokach WIEREGEN-M97R z mika żelaza uzyskuje się doskonałą ochronę przed korozją.

Najlepiej nanosić ten materiał na powierzchnię metodą airless. Przy jednokrotnym natryskiwaniu można osiągnąć grubość powłoki suchej 80 – 100 µm. Można też malować pędzlem lub wałkiem, wówczas można osiągnąć około 60 µm.

Wytrzymałość Materiał ten charakteryzuje się dobrą stabilnością koloru oraz doskonałą odpornością na wpływ warunków atmosferycznych.

Łącznie z odpowiednimi powłokami epoksydowymi (patrz tabela systemy powłok) uzyskuje się optymalny system antykorozyjny z doskonałą odpornością na uszkodzenia mechaniczne oraz na działanie agresywnej atmosfery, soli itp. Materiał ten jest odporny w warunkach suchych na temperatury do 120°C.

Powierzchnie pokryte WIEREGEN-M97R można po oczyszczeniu po miesiącach i latach pokryć tym samym materiałem bez problemów z przyczepnością.

Dopuszczenia

- Powłoki mają dopuszczenie wg Blatt 97 (karta 97) zgodnie z Technicznymi Warunkami Dostaw (TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe) Niemieckiego Instytutu Budowy Dróg. Powłoki te są poddawane regularnym kontrolom z zewnątrz. Inne kolory odpowiadają danym Technicznym Warunków Dostaw (TL/TP-KOR-Konstrukcje stalowe).

■ **DANE TECHNICZNE**

Numer produktu	M97R-E.... (wg koloru)	M97R-S.... (wg koloru)
Kolor	kolory z miką żelaza wg wzornika G+W	kolory RAL (inne kolory na zapytanie)
Stosunek mieszania	14 : 1 z utwardzaczem DX-10	9 : 1 z utwardzaczem DX-10
Stopień połysku		jedwabisty
Forma dostawy	po wymieszaniu z utwardzaczem gotowy do malowania	

Magazynowanie w oryginalnych opakowaniach i odpowiedniej temperaturze co najmniej 12 miesięcy

Rozpuszczalnik V-89

Dane teoretyczne WIEREGEN-M97R, M97R-E7602

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,5	74,5	25,5	6,8	56	375
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		0,214		4,7	

WIEREGEN-M97R, M97R-S5015

Ciężar właściwy (g/mL)	Ciała stałe (masa-%)	Zawartość LZO		Ciała stałe	
		(masa-%)	na 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,35	72,5	27,5	6,5	57,5	425
Grubość powłoki suchej DFT (µm)		Zużycie (kg/m ²)		Wydajność (m ² /kg)	
80		0,188		5,3	

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)
J (Farby dwuskładnikowe) Typ Lb**	500 g/L	< 500 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 Lb – farby rozpuszczalnikowe

System powłok

Podłoże	stal	
Przygotowanie podłoża	Śrutowanie do stopnia przygotowania podłoża Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4.	
	Produkt	Oczekiwana grubość powłoki suchej (µm)
Podkład	GEHOPON-E97R-Zink	70
Międzywarstwy	GEHOPON-E97R-ZB lub WIEREGEN-M97R-ZB w 1 – 2 cyklach produkcyjnych	80 – 160
Powłoka nawierzchniowa	WIEREGEN-M97R	80

WIEREGEN-M97R można też nanosić bezpośrednio na podłoże ocynkowane ogniowo oczyszczone (poprzez śrutowanie) metodą sweep.

Podany system powłok przedstawia 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

Powłoki:

Substancje zmniejszające przyczepność do podłoża muszą zostać usunięte.

Powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo:

W przypadku, gdy WIEREGEN-M97R będzie наносzony bezpośrednio na cynk należy wziąć pod uwagę poniższe informacje:

Warunkiem dobrej przyczepności do podłoża są suche i czyste powierzchnie cynku. Oprócz takich zanieczyszczeń jak tłuszcz, olej, kurz muszą zostać całkowicie usunięte sole cynkowe, będące produktem korozji cynku. Sole te powstają bardzo szybko i są na początku trudne do rozpoznania.

Ocynkowane ogniowo elementy, na które miały wpływ warunki atmosferyczne lub kondensaty należy oczyścić metodą sweep zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, tak aby podłoże było matowe.

Temperatura powietrza i podłoża

optymalnie przy 5 do 25 °C, nie poniżej 0°C

Względna wilgotność powietrza

maksymalnie 80 %

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

Mieszanie

Materiał połączyć z utwardzaczem i wymieszać maszynowo. Po 15 minutach ponownie wymieszać. Tak przygotowany podkład można nakładać na przygotowane podłoże.

Metody pracy

Sposób nakładania / parametry	Zalecana grubość powłoki suchej na 1 cykl	Dodawanie rozpuszczalnika V-89
Natryskiwanie airless Dysza: 0,33 – 0,58 mm Ciśnienie materiału: 150 – 250 bar	80 – 100 µm	do 3 %
Natryskiwanie pneumatyczne Dysza: 1,5 – 2,0 mm Ciśnienie dyszy rozpylającej: 3 - 4 bar	80 – 100 µm	4 – 6 %
Malowanie pędzlem lub wałkiem	40 – 60 µm	do 1 %

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 Rozpuszczalnik V-89

Czas pracy	Temperatura otoczenia	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
	Maksymalny czas pracy	6 godz.	4 godz.	3 godz.

Okres czasu pomiędzy cyklami	Temperatura otoczenia	+ 3 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
	Czas oczekiwania minimalny	16 godz.	8 godz.	5 godz.	4 godz.
	maksymalny	nieogran.	nieogran.	nieogran.	nieogran.

Czas schnięcia stopień suchości zgodnie z DIN EN ISO 53150 przy 80 µm DFT	Temperatura otoczenia	+ 3 °C	+ 23 °C
	Stopień suchości 1 (pyłosuchy)	≤ 4 godz.	≤ 1 godz.
	Stopień suchości 6 (można dotykać)	≤ 16 godz.	≤ 5 godz.

■ **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.