

LANKWITZER NORSOK-M501

PRŮVODCE NÁTĚROVÝMI SYSTÉMY



System 1A – podklad ocel

Použití: konstrukční ocel, zařízení v exteriéru
Teplotní zatížení: do 120°C

Produkt:	DFT / µm
EvoCor 102 (SG 02-7114/0)	60-80 µm
EvoCor 130 (SG 30-7702/0)	80-150 µm
EvoTop 211 (PD 11-****/0)	60-80 µm
Celková tloušťka	200-310 µm

Předúprava povrchu:

Tryskání na stupeň čistoty Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1, drsnost povrchu Rz ≥ 25 µm. Po tryskání je nutné dokonalé očištění od prachových nečistot, nevystavovat tryskaný výrobek povětrnostním vlivům (vlhkost, déšť, sníh,...) a na plochu do cca 6 hod. aplikovat základní nátěr.

Povrch musí být čistý, suchý, bez mastnoty, zbytkové vlhkosti a prachových nečistot.

Nátěrový systém:

1. Základní vrstva 2K EP nátěrová hmota s obsahem Zn prachu – SG 02-7114/0

Poměr tužení váhově:	16 : 1 s tužidlem SH 15-0000/0
Ředidlo:	VS 20-2183/0
Čas zpracování při 20°C:	8 hodin po natužení
Hustota směsi:	2,47 g/ml
Podíl netěkavých složek:	81% - váhově, 46% - objemově
Doporučená tloušťka suchého filmu:	≥ 60 - 80 µm = cca 130 - 155 µm mokrého filmu

Doby sušení při 20°C:

Suchý proti prachu	cca 2 hod.
Suchý na dotek (manipulace)	cca 3 hod.
Suchý pro přepracování	cca 5 hod.

Lze přisoušet do teploty 60°C cca 50 min., potom odvětrat cca 20 min.

Pro aplikaci doporučujeme vysokotlaké stříkání Airless 150 – 200 bar, podle výkonu pumpy je přidávek ředidla do směsi 0-5% a doporučená tryska 0,33-0,43 mm.

2. Podkladová nátěrová hmota 2K EP nátěrová hmota – SG 30-xxxx/0 s obsahem železité slídy

Poměr tužení váhově:	7 : 1 s tužidlem SH 30-1000
Ředidlo:	VS 20-2183
Čas zpracování při 20°C:	3 hodin po natužení
Hustota směsi:	1,44 g/ml
Podíl netěkavých složek:	84% - váhově, 76% - objemově
Doporučená tloušťka suchého filmu:	≥ 80 - 150 µm = cca 105 - 190 µm mokrého filmu

Doby sušení při 20°C:

Suchý proti prachu	cca 2 hod.
Suchý na dotek (manipulace)	cca 10 hod.
Suchý na přepracování	cca 12 hod.

Lze přisoušet do teploty 60°C cca 50 min., potom odvětrat cca 20 min. Pro aplikaci vysokotlaké stříkání Airless 150 – 200 bar, podle výkonu pumpy je přidávek ředidla do směsi 0-5% a doporučená tryska 0,33 - 0,38 mm.

3. Vrchní nátěrová hmota 2K PUR PD 11-****/0 (**** = RAL)

Poměr tužení váhově:	9 : 1 s tužidlem PH 33-0000
Ředidlo:	VP 30-2438/0
Čas zpracování při 20°C:	6-8 hodin po natužení
Hustota směsi:	1,36 – 1,40 g/ml (podle odstínu)
Podíl netěkavých složek:	73% - váhově, 61% - objemově
Doporučená tloušťka suchého filmu:	≥ 60 - 80 µm = cca 98 - 135 µm mokrého filmu

Doby sušení při 20°C:

Suchý proti prachu	cca 2 hod.
Suchý na dotek (manipulace)	cca 12 hod.
Suchý na přepracování	cca 14 hod.

Lze přisoušet do teploty 60°C cca 50 min., potom odvětrat cca 20 min.

Pro aplikaci vysokotlaké stříkání Airless 150 – 200 bar, podle výkonu pumpy je přidávek ředidla do směsi 0-5% a doporučená tryska 0,28 - 0,33 mm. Pro aplikaci vysokotlaké stříkání s přidávným vzduchem Airless plus, podle výkonu pumpy je přidávek ředidla do směsi 0 - 10% a doporučená tryska 0,23 - 0,28 mm, tlak do 120 bar. Pro vzduchové stříkání je doporučená tryska 1,2-1,4 mm a viskozita cca 20 – 25 s/4mmDIN- ředění 15-20%.



System 1B – podklad ocel

Použití: konstrukční ocel, zařízení v exteriéru, povrchově vodivý nátěr pro elektrozařízení

Teplotní zatížení: do 120°C

Produkt:	DFT / μm
EvoCor 102 (SG 02-7114/0)	60-80 μm
EvoCor 130 (SG 30-7702/0)	100-180 μm
EvoTop 235 (PD 35-****/0)	40-50 μm
Celková tloušťka	200-310 μm

Předúprava povrchu:

Tryskání na stupeň čistoty Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1, drsnost povrchu Rz ≥ 25 μm. Po tryskání je nutné dokonalé očištění od prachových nečistot, nevystavovat tryskaný výrobek povětrnostním vlivům (vlhkost, déšť, sníh,...) a na plochu do cca 6 hod. aplikovat základní nátěr.

Povrch musí být čistý, suchý, bez mastnoty, zbytkové vlhkosti a prachových nečistot.

Nátěrový systém:

1. Základní vrstva 2K EP nátěrová hmota s obsahem Zn prachu – SG 02-7114/0

Poměr tužení váhově:	16 : 1 s tužidlem SH 15-0000/0
Ředidlo:	VS 20-2183/0
Čas zpracování při 20°C:	8 hodin po natužení
Hustota směsi:	2,47 g/ml
Podíl netěkavých složek:	81% - váhově, 46% - objemově
Doporučená tloušťka suchého filmu:	≥ 60 - 80 μm = cca 130 - 155 μm mokrého filmu

Doby sušení při 20°C:

Suchý proti prachu	cca 2 hod.
Suchý na dotek (manipulace)	cca 3 hod.
Suchý pro přepracování	cca 5 hod.

Lze přisoušet do teploty 60°C cca 50 min., potom odvětrat cca 20 min.

Pro aplikaci doporučujeme vysokotlaké stříkání Airless 150 – 200 bar, podle výkonu pumpy je přídavek ředidla do směsi 0-5% a doporučená tryska 0,33-0,43 mm.

2. Podkladová nátěrová hmota 2K EP nátěrová hmota – SG 30-xxxx/0 s obsahem železité slídy

Poměr tužení váhově:	7 : 1 s tužidlem SH 30-1000
Ředidlo:	VS 20-2183
Čas zpracování při 20°C:	3 hodin po natužení
Hustota směsi:	1,44 g/ml
Podíl netěkavých složek:	84% - váhově, 76% - objemově
Doporučená tloušťka suchého filmu:	≥ 100 - 180 μm = cca 105 - 190 μm mokrého filmu

Doby sušení při 20°C:

Suchý proti prachu	cca 2 hod.
Suchý na dotek (manipulace)	cca 10 hod.
Suchý na přepracování	cca 12 hod.

Lze přisoušet do teploty 60°C cca 50 min., potom odvětrat cca 20 min.

Pro aplikaci vysokotlaké stříkání Airless 150 – 200 bar, podle výkonu pumpy je přídavek ředidla do směsi 0-5% a doporučená tryska 0,33-0,38 mm.

3. Vrchní nátěrová hmota 2K PUR PD 35-****/0 (**** = RAL) se zvýšenou povrchovou vodivostí

Poměr tužení váhově:	9 : 1 s tužidlem PH 33-0000
Ředidlo:	VP 30-2438
Čas zpracování při 20°C:	6-8 hodin po natužení
Hustota směsi:	1,14 g/ml
Podíl netěkavých složek:	58% - váhově, 49% - objemově
Specifický povrchový odpor:	< 1 GOhm
Doporučená tloušťka suchého filmu:	≥ 40 - 50 μm = cca 85 - 105 μm mokrého filmu

Doby sušení při 20°C:

Suchý proti prachu	cca 3 hod.
Suchý na dotek (manipulace)	cca 12 hod.
Suchý na přepracování	cca 14 hod.

Lze přisoušet do teploty 60°C cca 50 min., potom odvětrat cca 20 min.

Pro aplikaci vysokotlaké stříkání s přídavným vzduchem Airless plus, podle výkonu pumpy je přídavek ředidla do směsi 0 - 8% a doporučená tryska 0,23 - 0,28 mm, tlak do 120 bar.

Pro vzduchové stříkání je doporučená tryska 1,2-1,4 mm a viskozita cca 20 – 25 s/4mmDIN - ředění 15-20%.



Poznámky k aplikaci

U vysokotlaké aplikace Airless je uvažováno se ztrátou (prostřík) cca 35%, u vzduchové aplikace je ztráta (prostřík) daleko vyšší (nutno vyzkoušet). Ztráta NH (prostřík) je ovlivněná spoustou faktorů (plocha, členitost, aplikační podmínky, **lidský faktor**,...) a je nutné ji ověřit v daných podmínkách.

- Dodržovat údaje uvedené v technickém listu od NH, zejména tužení, **ředění**, dobu zpracovatelnosti, **dobu schnutí**, **dobu přepracovatelnosti**, **aplikační podmínky (trysky, viskozita, vrstva)**, aplikační teplotu a vlhkost, atd.
- Dodržovat údaje obsažené v nátěrových postupech.
- Naaplikovaná nátěrová hmota (jakákoliv) na výrobku, **nesmí být vystavena povětrnostním vlivům (déšť, sníh, mráz,...)** před dokonalým zaschnutím, doba schnutí je uvedena v technickém listu.

Doby schnutí uvedené v technickém listu jsou pro teplotu 20°C (+/- 2°C), při teplotě 15-17°C se doba schnutí prodlužuje cca 1,3x, při teplotě 10-14°C se doba schnutí prodlužuje cca 1,5x.

Teplota NH připravené pro nanášení musí být 18-28°C.

Relativní vlhkost vzduchu v prostorách, kde se provádějí nátěry a kde nátěry zasychají, musí být do 80%. Je třeba, aby nátěry byly nanášeny a aby zasychaly v bezprašném prostředí (ČSN EN ISO 8502-3).

Zkoušku přilnavosti „Mřížkovým řezem“ dle ČSN EN ISO 2409 lze provádět po dokonalém vytvrdnutí NS, tj. po cca 8-10 dnech.

V případě dotazů se na nás kdykoli obraťte: www.lankwitzer.cz

Technická podpora (CZ):

Stanislav Kubásek +420 724 108 408 kubasek@lankwitzer.cz
Pavel Novotný +420 602 377 102 novotny@lankwitzer.cz

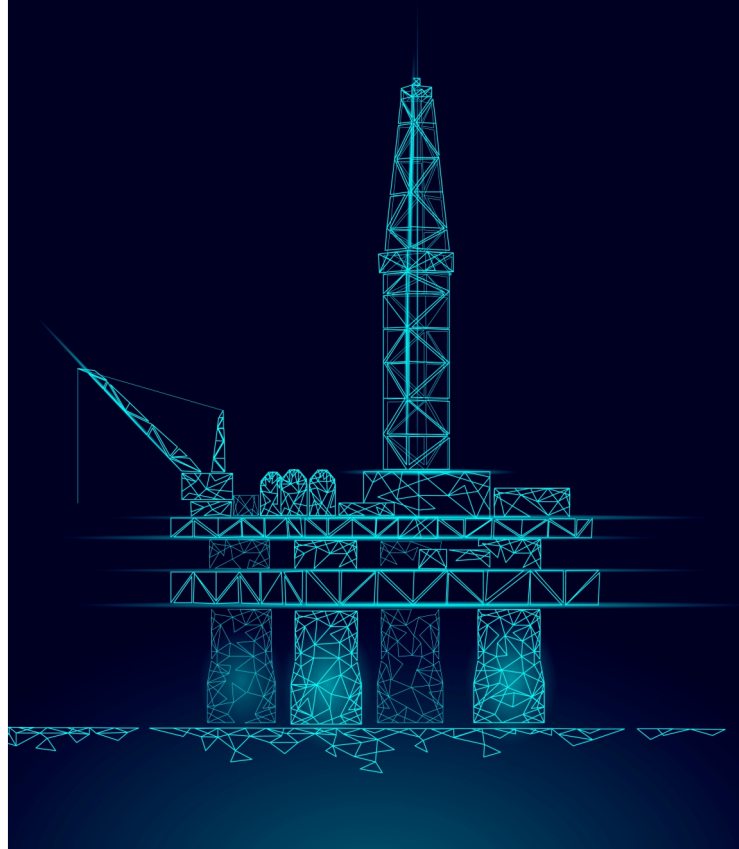
Jednatel společnosti/technická a obchodní podpora (CZ/EN/DE):

Ing. Jan Šindelář +420 725 529 101 sindelar@lankwitzer.cz

Odbyt (CZ, DE):

Renata Koudelková +420 582 330 605 info@lankwitzer.cz

Jsmo tu pro Vás již od roku 1952



Společnost **Lankwitzer Premium Coatings** nabízí svým zákazníkům široké portfolio špičkových výrobků pro nejrůznější použití.

Od produktů na bázi rozpouštědel, přes HS laky a vodou ředitelné laky až po UV tvrditelné systémy.

K již standardním systémům, odpovídajícím normám **ČSN EN ISO 12944, TKP 19, TKP 25, ČD S5/4** a jiným zákaznickým normám nově přibyly i 2 systémy certifikované dle normy **NORSOK M501**.

Díky síti poboček v 18 zemích světa jsme partnerem poskytujícím technickou podporu v potřebném rozsahu pro naše klienty v celosvětovém měřítku.

