

DREISODUR 2K AC GRUND G0200

TECHNICKÉ INFORMACE

Obchodní značka:	Dreisol Dreisodur 2K AC Grund G0200																									
Materiál:	Vysoce jakostní základní ochranná nátěrová hmota chránící proti korozi o síle suchého filmu 60μ při jediném nanášecím procesu. Dreisol Dreisodur 2K AC Grund G0200 je za určitých podmínek odolný esteru a ketonu. Materiál se vyznačuje dobrou odolností proti alifatickým a aromatickým uhlovodíkům, oleji, pohonným a mazacím hmotám, alkoholu jakož i slabým kyselinám louhům.																									
Použití:	Dobře přilnavý na ocel, hliník a pozinkovanou ocel. Další přelakování suché nanesené vrstvy je možné i po více měsících bez přebroušení. Následné přelakování vrchním lakem se provádí pomocí materiálu Dreisol Dreisodur 2K AC Lack.																									
Stupeň lesku:	Mat																									
Odstín:	Bílá G0200-9501, křemencová šed' cca. RAL 7035, G0200-7032																									
Pojivo:	Hydroxylová skupina s obsahem akrylové pryskyřice																									
Specifická hmotnost:	Cca. 1,35 – 1,45 g/cm³																									
Sušina:	Cca. 67% hmotnosti																									
Hustota DIN 53211/4 mm, +23 °C:	60 – 90 sek.																									
Ředění:	Pokud je třeba, možno ředit s Dreisol AC Verdünnung č. V4102-0000 (pro krátké nastavení) nebo s Dreisol 2K Uni Verdünnung č. V5104-0000 (pro střední nastavení).																									
Spotřeba:	150 – 180 g/m² při síle vrstvy 50 – 60 μ suché vrstvy, což odpovídá 5,5 – 6,5 m²/kg																									
Skladování:	Minimálně 12 měsíců v suchu a chladu. Chránit proti mrazu v neotevřených originálních baleních.																									
Příprava podkladu:	Podklad musí být čistý, bez mastnoty, olejů aj. Pozinkovanou ocel omýt pomocí amoniakového roztoku. U oceli je optimální provést opískování (SAE 2,5)																									
Pracovní viskozita DIN 53211/4 mm, 23°C:	Viz. tabulka nástřiku																									
Zpracování:	Poměr míchání 15 : 1 (dle váhy) s tvrdidlem Dreisol č.H2100-000																									
Doba zpracování:	Podle teploty a rel. vlhkosti vzduchu 6 – 8 hod.																									
Bod vzplanutí:	+32 °C																									
Související normy:	DIN 18364 – VOB, ochrana proti korozi na oceli a hliníkových stavebních dílech DIN EN ISO 12944 díl 1 až 8 – ochrana proti korozi ocelových staveb nanášením nátěrů DIN 55928 díl 9 – Ochrana proti korozi ocelových staveb nanášením nátěrů																									
Tabulka nástřiku:	<table><tr><th></th><th>Pracovní viskozita</th><th>Ředění</th><th>Střikací tlak (bar)</th><th>Tryska (mm)</th></tr><tr><td>Airless</td><td>Neředěný</td><td>---</td><td>90 - 100</td><td>0,28 – 0,33</td></tr><tr><td>Airmix</td><td>Neředěný</td><td>---</td><td>70 - 80</td><td>0,28 – 0,33</td></tr><tr><td>Pistole s vrchní nádobkou</td><td>30 - 40 sek.</td><td>1 – 5%</td><td>3 - 4</td><td>1,50 – 1,80</td></tr><tr><td>Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP</td><td>30 - 40 sek.</td><td>1 – 5%</td><td>2 - 3</td><td>1,50 – 1,80</td></tr></table>		Pracovní viskozita	Ředění	Střikací tlak (bar)	Tryska (mm)	Airless	Neředěný	---	90 - 100	0,28 – 0,33	Airmix	Neředěný	---	70 - 80	0,28 – 0,33	Pistole s vrchní nádobkou	30 - 40 sek.	1 – 5%	3 - 4	1,50 – 1,80	Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP	30 - 40 sek.	1 – 5%	2 - 3	1,50 – 1,80
	Pracovní viskozita	Ředění	Střikací tlak (bar)	Tryska (mm)																						
Airless	Neředěný	---	90 - 100	0,28 – 0,33																						
Airmix	Neředěný	---	70 - 80	0,28 – 0,33																						
Pistole s vrchní nádobkou	30 - 40 sek.	1 – 5%	3 - 4	1,50 – 1,80																						
Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP	30 - 40 sek.	1 – 5%	2 - 3	1,50 – 1,80																						
Schnutí:	Údaje se vztahují k teplotě vzduchu +23 °C a relativní vlhkosti 50+-5%. Zaschlý proti prachu po 20 - 30 min. Manipulace možná po 50 - 60 min. Proschlý po 48 hod. Dále přelakovatelný, když je možná manipulace, tedy po 25 – 35 min. Při teplotě pod +15 °C se přiměřeně prodlužuje čas schnutí. Požadavky pro sušení: Čas před sušením: 20 min. Teplota sušení: 80 °C Doba sušení: 20 - 30 min.																									
Poznámka:	Předchozí údaje jsou pouze všeobecnými doporučeními. Pracovní podmínky, jakost podkladu a ostatní vlivy, na které nemá výrobce a dodavatel vliv, vylučují veškeré nároky z uvedených údajů. Pro odstranění pochybností doporučujeme vlastní zkoušku na místě. Při složitějším postupu nanášení, či náročnějších podmínkách, se vždy poraďte s technikem ZERO.																									