

DREISODUR 2K EP ZINKPHOSPHATGRUND G5510

TECHNICKÉ INFORMACE

Obchodní značka:	Dreisol Dreisodur 2K EP Zinkphosphatgrund G5510
Materiál:	Dreisol Dreisodur 2K EP Zinkphosphatgrund G5510 slouží jako ochrana proti korozi ocelových konstrukcí a velkých strojních zařízení. Dreisol Dreisodur 2K EP Zinkphosphatgrund G5510 v celkové skladě nátěrového systému v odpovídající krycí vrstvě má velmi dobré ochranné vlastnosti proti působení koroze. Odolný teplotě do 180 °C. Dreisol Dreisodur 2K EP Zinkphosphatgrund G5510 slouží jako základní nátěr v průmyslu a strojírenství.
Použití:	
Stupeň lesku:	Mat
Odsfín:	RAL 7032, červenohnědá (ostatní odsfíny na vyžádání nad 500 kg)
Pojivo:	Epoxidová pryskyřice
Specifická hmotnost:	Cca. 1,35 – 1,45 g/cm ³
Sušina:	68 - 74% dle hmotnosti
Dodávaná hustota:	Tixotropní (Haake E100/ 8 – 15 EH)
Ředění:	Pokud je třeba, možno ředit s Dreisol Verdünnung V5100
Spotřeba:	180 – 200 g/m ² při síle vrstvy 50 – 80 μ suchého filmu, což odpovídá 4,5 – 5,5 m ² /kg. Pokud je síla suchého filmu více než 80 μ a zvláště pokud je teplota pod 10 °C, silně se prodlouží doba vyschnutí / vytvrzení.
Skladování:	Minimálně 12 měsíců v suchu a chladu. Chránit proti mrazu v neotevřených originálních baleních.
Balení:	27 kg – kmenový mat. + 4,5 kg – tvrdidlo nebo 9 kg – kmenový mat + 1,5 kg – tvrdidlo
Příprava podkladu:	Podklad musí být čistý, bez mastnoty, olejů aj. Ocel otryskat dle DIN EN ISO 12944, část 4 SAE 2,5. Podklad připravit dle stavu. Zinek omýt pomocí amoniakového roztoku
Skladba nátěru:	Pro vysokou ochranu proti korozi <ol style="list-style-type: none"> 1. vrstva - Dreisol Dreisodur 2K EP Zinkphosphatgrund 2. vrstva - Dreisol Dreisodur 2K EP Eisenglimmer (mezinátěr) 3. vrstva - Dreisol Dreisodur 2K AC Eisenglimmer (konečný nátěr) Pro normální použití <ol style="list-style-type: none"> 1. vrstva - Dreisol Dreisodur 2K EP Zinkphosphatgrund 2. vrstva - Dreisol Dreisodur 2K AC (konečný nátěr)
Pracovní viskozita DIN 53211/4 mm, 23°C:	Viz. tabulka nástřiku
Teplota při zpracování:	Minimálně +5° C
Zpracování:	Poměr míchání 6 : 1 (dle váhy) s tvrdidlem Dreisol č. H0600
Doba zpracování:	Podle teploty a rel. vlhkosti vzduchu 12 - 16 hod.
Bod vzplanutí:	+28 °C
Související normy:	DIN 8201 – část 1 a 10 tryskání DIN 18364 část C – VOB, ochrana proti korozi na oceli a hliníkových stavebních dílech DIN 53210 – označení stupně koroze před následnými nátěry a dalšími povrchovými úpravami 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 DIN 55950 – Nátěrové a krycí hmoty TL 918300 – technické dodací podmínky pro nátěrové hmoty Deutschen Bundesbahn

Tabulka nástřiku:

	Pracovní viskozita	Ředění	Sřikací tlak (bar)	Tryska (mm)
Airlless	Neředěný	---	90 - 100	0,28 - 0,33
Airmix	Neředěný	---	70 - 80	0,28 - 0,33
Pistole s vrchní nádobkou	35 - 45 sek.	1 - 5%	3 - 4	1,50 - 1,80
Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP	35 - 45 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 40 - 60 min.
Manipulace možná po 4 - 6 hod.
Proschlý po 48 - 72 hod.

Požadavky pro sušení:
Čas před sušením: 20 min.
Teplota sušení: 80 °C

Doba sušení: 20 - 30 min.

Přelakování možné po: 16 hod.

Schnutí / vytvrzení odpovídá DIN 55928 část5.

Čas mezi jednotlivými kroky nanášení je 16 h, záleží však na síle vrstvy a teplotě. Při teplotě pod 5 °C nedochází k vytvrzení. Před nanášením další vrstvy musí být proschnutí a vytvrzení nátěru přezkoušeno (dle zápachu ředidla)

Upozornění:

Originální balení kmenového materiálu a tvrdidla jsou přesně odměřena k vzájemnému smíchání v obalu od kmenového materiálu. Kmenový materiál nejdříve dobře promíchat, otevřít tvrdidlo a nalít do kmenového materiálu. Obal od tvrdidla vypláchnout ředidlem.

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 Dreisol.