



HENSOTHERM® 920 KS

Dvousložkový protipožární nátěr s objemem sušiny 100% pro ocelové díly ve vnitřním a vnějším prostředí

SMĚRNICE PRO APLIKACI

OBSAH

1. Údaje o výrobku /doby zpracovatelnosti
2. Stříkací zařízení Airless, trysky a stříkací pistole
3. Podmínky v lakovně
4. Klimatické podmínky při aplikaci
5. Aplikace bezvzduchovým stříkáním (Airless)
6. Vymytí / čištění během práce / konečné čištění
7. Schnutí /vytvrzování (časy schnutí)
8. Skladování a doprava profilů opatřených protipožárním nátěrem
9. Štítek
10. Bezpečnost při práci, označení a ochrana životního prostředí

Upozornění: směrnice pro aplikaci vychází ze zkušenosti s aplikací našich dvousložkových protipožárních nátěrů

HENSOTHERM® 920 KS může být aplikován pouze námi předem certifikovanými firmami a jejím vyškoleným personálem!

1. Výrobek

HENSOTHERM® 920 KS je dvousložkový epoxidový protipožární nátěr pro vnitřní a vnější prostředí, 100% bez rozpouštědel

Odstín:	cca RAL 7045, matný
Doba zpracovatelnosti:	45 min. při teplotě 30-35°C 30 min. při teplotě 40-45°C
Upozornění:	HENSOTHERM® 920 KS se nesmí ředit
Balení pro 1K-zařízení:	15 + 6 kg (základní složka + tužidlo)
Balení pro 2K-zařízení:	20 + 20 kg, 225 + 225 kg
Balení pro opravy:	2,5 + 1 kg (štětec)
Poměr tužení:	100 : 40 hm. 2,33 : 1 obj.
Čištění:	ředidlo HENSOTHERM® V55 balení 20 l, 200 l

2. Stříkací zařízení Airless, trysky, stříkací pistole

Pro aplikaci HENSOTHERM® 920 KS jsou nutná 1K- nebo 2K-stříkací zařízení s dostatečným výkonem.

Minimální požadavky:	poměr $\geq 70 : 1$ objemový proud na dvojitý zdvih $\geq 140 \text{ cm}^3$
2K-stříkací zařízení:	WIWA FLEXIMIX 2 WIWA DUOMIX 333 Graco XM 70 (modifikované) Graco XP 70 (modifikované)
1K-stříkací zařízení:	WIWA HERKULES Graco King XL 70:1 (modifikováno) Graco King XL 80:1 (modifikováno)
Průběžný ohříváč:	Fluid Heater WIWA 3500
Stříkací pistole:	Graco XTR-7 WIWA 500F PFP
Trysky:	vysokotlaké XHD vrtání 0,019 – 0,025“
Upozornění:	všechny filtry ve stříkací pistoli musí být odstraněny

Hadice a koncová hadice

V závislosti na výkonu stříkacího zařízení mohou být použity hadice o délce 10 – 30 m (průměr $\geq 3/8''$), volitelně potom koncová hadice k pistoli o délce 1 – 3 m a průměru ≥ 6 mm. Pokud je to nutné, např. při teplotách $< 15^\circ\text{C}$, mohou být hadice izolované.

Upozornění: nepoužívejte hadice s ohřevem!

Připojení tlakového vzduchu SKG 25

Je nutno použít připojení tlakového vzduchu (kompresorová spojka 25 – průměr hadice 1“) při aplikaci 1K a 2K- stříkacím zařízením. Pokud se používá mobilní kompresor, musí mít výkon ≥ 4 m³/min. a tlak 7 bar. Dále musí být a dispozici vzdušník.

3. Podmínky v lakovně

Hala, kde probíhá aplikace, musí mít možnost ohřevu. Optimální povrch nátěru je dosažen při teplotě od $+20^\circ\text{C}$ do $+30^\circ\text{C}$. Doporučujeme, aby teplota neklesala pod $+15^\circ\text{C}$. Přejídné snížení teploty pod $+12^\circ\text{C}$ je povoleno, má však vliv na vzhled nátěru, případné stečeniny a dobu schnutí nátěru.

Pro poskytnutí záruky je nutno vyhotovit denní protokol o průběhu natěračských prací. Formulář k dispozici u výrobce. Při plánování a provádění zohledněte příslušné normy a předpisy, např. ČSN EN ISO 12944-4. Zajistěte přístup pro případnou kontrolu.

4. Nutné podmínky pro aplikaci

HENSOTHERM® 920 KS a další dvousložkové protipožární nátěry smějí být aplikovány pouze předem výrobcem certifikovanými firmami a jejich vyškoleným odborným personálem.

Teplota povrchu oceli a okolní teplota se musí během aplikace pohybovat v rozmezí $+15^\circ\text{C}$ a $+35^\circ\text{C}$.

Bez ohledu na teploty musí být dodržen odstup teploty podkladu od rosného bodu min. 3°C . Viz norma ČSN EN ISO 12944-7.

5. Aplikace bezvzduchovým stříkáním (Airless)

Při aplikaci HENSOTHERM® 920 KS bezvzduchovým stříkáním je dosaženo optimálního výsledku (stékavost, doba schnutí, tloušťka vrstvy) při teplotě nátěrové hmoty $+20^\circ\text{C}$ až $+30^\circ\text{C}$.

Doporučujeme základní složku i tužidlo uchovávat **minimálně 12 hodin před aplikací** na temperovaném místě. Pokud toto není možné, může být nátěrová hmota předeřívána na odpovídající teplotu ohříváčem mléka (např. MTH 160, výrobce Eider Landgeräte GmbH).

Při **1K-stříkacích zařízeních s nerezovým trychtýřem** je nutno základní složku a tužidlo v udaném poměru promíchat min. 5 minut při min. teplotě $+15^\circ\text{C}$ elektrickým míchadlem až

vznikne homogenní směs. Po homogenizaci se teplota nátěrové hmoty pohybuje mezi +25°C a +35°C.

U **2K-stříkacích zařízení** dbát na to, základní složka a tužidlo byly při aplikaci homogenně promíchány.

Teplotu průběžného ohřivače nastavit na cca. +40°C. Teploty nad +50°C jsou výjimečně povoleny, např. pro zkrácení doby schnutí. Teplota nátěrové hmoty na trysce se má pohybovat mezi +35°C a +43°C.

Přívod materiálu trychtýřovou plnicí sadou a krátkým přechodem k čerpadlu s co možná největším průměrem kovové trubky. **Nepoužívat nasávací hadici!**

Tloušťky do 2,5 mm jedním pracovním chodem jsou možné v závislosti na geometrii dílů. Množství nanášeného materiálu jedním pracovním chodem a kvalita povrchu jsou závislé dále na požadované tloušťce nátěru a teplotě nátěrové hmoty, podkladu a okolí.

6. Vymytí, čištění během práce, závěrečné čištění

Čištění před, během práce a závěrečné čištění ředidlem HENSOTHERM® V55 je pro dvousložkové protipožární nátěry nutné.

Spotřeba ředidla na jedno vymytí:

1K-Airless	8-15 litrů
2K-Airless	5-10 litrů

Po ukončení vymytí ředidlem HENSOTHERM® V55 toto ze stříkacího zařízení a hadic kompletně vypustit. Potom mohou být opět naplněny ředidlem. Před dalším uvedením do provozu musí být ředidlo ze stříkacího zařízení a hadic zcela vypuštěno. Pro čištění hadic mohou být použity čisticí kuličky / houbové kuličky.

7. Schnutí / vytvrzování

Schnutí při teplotě +20°C:

24 hod.	při tloušťce 1 mm	
36 hod.	při tloušťce 3 mm	poté je nátěr zatížitelný

Interval přelakování: max. 7 dní
při překročení této lhůty musí být povrch přebroušen (zrnitost P60-80)

8. Skladování a přeprava natřených ocelových profilů

Ocelové profily / stavební díly mohou být skladovány, příp. přepravovány až po úplném proschnutí celého nátěrového systému.

Po úplném proschnutí může být HENSOTHERM® 920 KS skladován na staveništi po dobu 6 měsíců (bez základního nátěru a krycího laku, bez výrazných vlivů okolního prostředí – přímořské podnebí, agresivní plyny apod). Další skladování ve vnitřním prostředí.

Při skladování ve vnějším prostředí vyloučit trvale stojící vodu na konstrukci (vanový efekt).

Skladování ve spádu.

Pro přepravu natřených konstrukcí použít kurty a pásy pouze s vhodnou pomocnou konstrukcí, např. ochranou hran.

9. Označení štítkem

Natřené konstrukce opatřit štítkem, štítek je k dispozici u výrobce.

10. Bezpečnost práce / označení a ochrana životního prostředí

Při aplikaci dodržovat bezpečnostní předpisy a ochranu před úrazem. Giscode: RE1. Právní předpisy se často mění. Údaje k označení a ochraně životního prostředí proto vyhledat v aktuálním bezpečnostním listu.

11. Skladování a přeprava nátěrové hmoty

Skladování a přeprava: při teplotách mezi +5°C a +30°C. Obaly chránit před mrazem i před bezprostředním slunečním zářením. Otevřené obaly opět pečlivě uzavřít.

Životnost: minimální životnost neotevřených obalů je při teplotě skladování +20°C je 15 měsíců od data výroby pro základní složku i tužidlo. Mimo tuto skladovací teplotu se může minimální životnost zkracovat.

Prodej v ČR:

www.simat-as.cz

SIMAT a.s.
Strašnická 3164/1a
102 00 PRAHA 10

tel: 271 751 828
email: info@simat-as.cz