

OPIS

Zastosowanie	Jednoskładnikowy, wodorozcieńczalny, wysoko wytrzymały preparat antykorozyjny. Bazujący na kopolimerze styrenowo-akrylowym i fosforanie cynku. Tworzy wysoce elastyczną, bezspoinową powłokę wodoszczelną. Do użycia wewnętrznego i zewnętrznego. Zabezpieczenie m.in.: • konstrukcje stalowe: mosty, konstrukcje morskie, rafinerie, zakłady petrochemiczne i chemiczne • zewnętrzne okładziny: silosów, zbiorników (z wodą, ropą, gazem, zbożem itp.) • sprzęt: dźwigi budowlane, cysterny, przyczepy, kontenery itp. • metal na budynkach: dachy, panele warstwowe, ściany, nadproża, obróbki blacharskie itp.
Cechy	Jednoskładnikowa powłoka na bazie specjalnych żywic do ochrony powierzchni metalowych: konstrukcji i dachów przed korozją i warunkami atmosferycznymi. RD-Elastometal może być nakładany bezpośrednio na zardzewiałe powierzchnie, jeśli luźna rdza została usunięta. Jako powłoka Dry Fall (suchy rozprysk), wszelkie straty podczas natrysku można łatwo usunąć po aplikacji. RD-Elastometal jest wodorozcieńczalny, łatwy w użyciu, bezpieczny i nie stwarza zagrożenia pożarowego. Nie zawiera chromianów, ołowiu oraz mocnych rozcieńczalników. Jest to szybko schnący system powłokowy, który znacznie skraca czas przestoju podczas aplikacji. Praktycznie bezzapachowy, nie oddziałuje na osoby przebywające w malowanych pomieszczeniach i dlatego może być stosowany w zamieszkałych budynkach. RD-Elastometal jest odporny na promieniowanie UV, słoną wodę i większość substancji chemicznych znajdujących się w atmosferze. Jest przeznaczony do stosowania jako warstwa podkładowa i wykończeniowa, a dzięki wysokiej tiksotropii nie zacieka, dzięki czemu możliwe jest nakładanie w grubych warstwach. Jego trwała elastyczność wynosząca 200% pozwala na przyleganie nawet do elastycznych powierzchni, takich jak metalowe dachy, liny nośne, długie belki itp. Przetestowany pod kątem stosowania w najtrudniejszych warunkach, RD-Elastometal zabezpiecza miliony metrów kwadratowych cennych aktywów na całym świecie w tym mosty, wieże telekomunikacyjne, suwnice, zbiorniki itp. RD-Elastometal został sklasyfikowany jako powłoka nierozprzestrzeniająca ognia: Raport Klasyfikacyjny ITB - BROOF(t1) - PN-EN13501-5:2016 metoda 1. Gruba powłoka RD-Elastometal min. 1,2 kg/m² tworzy powłokę gazoszczelną dla CO₂. Jest częścią grupy produktów SCS - Single Coating System. RD-Elastometal jest stosowany również jako • podkład (rozcieńczony 25% wodą) na nieporowatych powierzchniach • powłoka wodoszczelna dla metalu oraz betonu i innych materiałów porowatych
Podłoża	stal węglowa, żeliwo, sezonowana stal (CorTen), sezonowana (min. 1 rok) stal galwanizowana, aluminium. Uwaga: na nowe podłoża cynkowe oraz na stal nierdzewną, miedź i ołów należy użyć podkładu RD-Multiprim przed nałożeniem RD-Elastometal. W przypadku aplikacji RD-Elastometal na aluminium patrz punkt „Rozcieńczanie”.

Ogólne zalecenia:**Na nowe, niezabezpieczone żeliwo, stal, sezonowane ocynkowane podłoża:**

- podkład: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)
- nawierzchnia: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Na częściowo zardzewiałe podłoża z dobrze przylegającą starą powłoką:

- podkład: na zardzewiałe podłoże nałożyć dwie powłoki **RD-Elastometal** za pomocą pędzla lub wałka (110 µm na suchą powłokę) - z reguły jest możliwe nałożenie obu powłok w jeden dzień
- nawierzchnia: gdy nałożone powłoki wyschną (min. 12 godz.) nałożyć jedną powłokę na całej powierzchni za pomocą napędu hydrodynamicznego (175 µm)

Na nowe ocynkowane podłoże:

- podkład: **RD-Multiprim** (50 µm)
- nawierzchnia: 1-2x **RD – Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Systemy z podziałem na warunki korozyjności oraz okresy trwałości zgodnie z normą ISO 12944:

Stal znajdująca się w agresywnych środowiskach morskich i przemysłowych - C5		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
RAZEM			350 µm	0,80 kg	

(*) W przypadku przedmiotów, dla których ważna jest estetyka, drugą warstwę RD-Elastometal można zastąpić jedną warstwą RD-Monoguard, która zapewnia wykończenie w półpołysku:

Nawierzchnia	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	
---------------------	--------------	--------	--------	--------	--

Stal znajdująca się w agresywnych środowiskach nadmorskich i przemysłowych - C4		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Okres bardzo długi (vH > 25 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
RAZEM			350 µm	0,80 kg	

Inna opcja:

Podkład	RD-Elastometal	235 µm	130 µm	0,30 kg	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	235 µm	130 µm	0,30 kg	
RAZEM			260 µm	0,60 kg	

(*) W przypadku przedmiotów, dla których ważna jest estetyka, drugą warstwę RD-Elastometal można zastąpić jedną warstwą RD-Monoguard, która zapewnia wykończenie w półpołysku:

Nawierzchnia	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	
---------------------	--------------	--------	--------	--------	--

Stal znajdująca się w warunkach miejskich, lekkich przemysłowych - C3		Grubość mokrej warstwy	Grubość suchej powłoki	Zużycie na m ²	Uwagi
Podkład	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Okres bardzo długi (vH > 25 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
RAZEM			350 µm	0,80 kg	
Inna opcja:					
Podkład	RD-Elastometal	200 µm	110 µm	0,25 kg	Okres długi (H > 15 lat)
Nawierzchnia	RD-Elastometal (*)	200 µm	110 µm	0,25 kg	
RAZEM			220 µm	0,50 kg	
(*) W przypadku przedmiotów, dla których ważna jest estetyka, drugą warstwę RD-Elastometal można zastąpić jedną warstwą RD-Monoguard, która zapewnia wykończenie w półpołysku:					
Nawierzchnia	RD-Monoguard	151 µm	65 µm	0,15 l	

Uwaga: Ważne jest, aby system aplikować w 2 warstwach. 1 warstwa 500 g/m² **RD-Elastometal** nie daje tak dobrego zabezpieczenia jak 2 warstwy 250 g/m².

Uwaga: Powyższe systemy są generalnym rekomendacjami. Dla dodatkowych wytycznych prosimy o kontakt z doradcą technicznym.

INSTRUKCJA APLIKACJI

Warunki aplikacji Nie stosować w warunkach bardzo szybkiego schnięcia tj. pełnym, silnym słońcu (optymalnie malowanie zacienionej, nienagrzanej powierzchni (maksymalna temperatura powierzchni: 55°C) Nie stosować gdy występują lub mogą pojawić się opady deszczu w przeciągu 3 godzin po malowaniu. Temperatura otoczenia: powyżej 8°C (optymalna 12°C - 25°C). Wilgotność względna: maks. 80%. Temperatura podłoża o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Niska temperatura i wysoka wilgotność powietrza wpływają negatywnie na czas schnięcia i ostateczną skuteczność każdej powłoki.

Sposób aplikacji pędzel, wałek, natrysk bezpowietrzny: dysza - od 015 do 023, zalecamy:

- dyszę 17 dla wykonawców znających produkt,
- dyszę 15 dla wykonawców zaczynających pracować na produkcie.

Zalecana jest aplikacja natryskiem bezpowietrzny, który ułatwia uzyskanie zalecanych grubości. Należy użyć urządzenia, które pozwala na minimalne ciśnienie 180 bar / 2600 psii.

Uwaga: Suchy rozprysk można wytrzeć lub zmyć z większości powierzchni. Efekt „suchego opadania” zależy od wysokości wykonywanej pracy i ustawień napędu hydrodynamicznego. Negatywny wpływ na efekt suchego opadania mają: niska temperatura oraz wysoka wilgotność. Test suchego opadania: Rozpylać od 3-5 m w kierunku pojemnika na farbę. Materiał powinien dać się z łatwością wytrzeć.

Uwaga: W niektórych przypadkach ciepło może spowodować utwardzenie się pyłu (odprysku) na powierzchni. Na gorących powierzchniach pył należy czyścić zawsze przed wystąpieniem utwardzenia. Należy pamiętać, że temperatura powierzchni może być wyższa niż temperatura powietrza.

Przygotowanie podłoża Podłoże musi być czyste, suche, odtłuszczone i wolne od pyłu. Luźne elementy, takie jak stare powłoki lub rdza, muszą zostać usunięte. Powierzchnię można przygotować na różne sposoby:

- Usunięcie rdzy ręcznie lub za pomocą elektronarzędzi do ST2 - ISO 8501-1 / SSPC SP2 lub SP3

2. Piaskowanie do SA 2 - ISO 8501-1 / NACE3 / SSPC SP6.

3. Mycie myjką - SSPCS SP12 WJ4.

Częściowo zardzewiałe podłoża z dobrze przylegającą starą powłoką, sezonowane ocynkowane podłoża: wyczyścić mechanicznie lub za pomocą myjki ciśnieniowej (300 bar) celem pozbycia się luźnej rdzy oraz luźnych powłok malarskich. Wyczyścić za pomocą ciepłej wody z dodatkiem detergentu celem pozbycia się tłuszczu i kurzu. Dokładnie spłukać wodą. Pozwolić powierzchni dokładnie wyschnąć. Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę **RD-Elastometal**.

Nowe niezabezpieczone lub zabezpieczone żeliwo, stal itd.: Wyczyścić za pomocą ciepłej wody z dodatkiem detergentu celem pozbycia się tłuszczu i kurzu. Dokładnie spłukać wodą. Pozwolić powierzchni dokładnie wyschnąć. Po wyschnięciu od razu nałożyć powłokę **RD-Elastometal**.

Świeżo ocynkowane podłoża: Nałożyć na podkład poprawiający przyczepność **RD-Multiprim**.

Rozcieńczanie	Gotowy do użycia, generalnie nie rozcieńczać. Rozcieńczanie wodą: • do 3% tylko dla aplikacji bezpowietrznej w warunkach szybkiego schnięcia. • do 25% w przypadku użycia jako podkład na powłokach nieporowatych (tj. aluminium itp.). Rozcieńczenie powyżej 3% pogarsza właściwości antykorozyjne powłoki.
Czas schnięcia	Zalecane jest odczekanie 24 godz. pomiędzy aplikacją kolejnych warstw. Wysychanie RD-Elastometal zależy od temperatury, wilgotności i wiatru. W warunkach szybkiego schnięcia jest możliwym nałożenie dwóch warstw w jeden dzień. Polimeryzacja RD-Elastometal następuje przez 3–7 dni po wyschnięciu. Należy unikać temperatur ujemnych w tym czasie. Przykładowe, przybliżone czasy schnięcia do ponownego malowania, w zależności od temperatury i wilgotności; aplikacja przy 400 g/m² (około 320 µm mokrej / 175 µm suchej warstwy): • 9 godzin przy 8°C (przy 80% wilgotności) • 7 godzin przy 15°C (przy 80% wilgotności) • 5 godzin przy 25°C (przy 80% wilgotności) • 3 godziny przy 35°C (przy 80% wilgotności) Uwaga: Nawet niewielki wiatr (10 km/h) znacznie zmniejsza czas schnięcia.
Zużycie	Aplikacja pędzlem lub wałkiem: 250 g/m² w jednej warstwie (110 µm suchej powłoki, 200 µm mokrej warstwy) Aplikacja napędem hydrodynamicznym: 400 g/m² w jednej warstwie (175 µm suchej powłoki, 315 µm mokrej warstwy)
Czyszczenie	woda
Uwagi	Dobrze wymieszać przed użyciem. RD-Elastometal posiada bardzo dużą siłę krycia, dlatego w celu ułatwienia aplikacji odpowiedniej grubości warstwy zalecamy stosowanie różnych kolorów do pierwszej i drugiej warstwy. RD-Elastometal tworzy lekko lepka powłokę. W przypadku prac antykorozyjnych gdzie efekt estetyczny i zmywalność powłoki są bardzo ważne RD-Elastometal można dodatkowo pokryć za pomocą jednej z farb: RD-Monoguard, RD-Metal Unicoat, RD-Hydrograff HP lub RD-Aquatop PU.

DANE TECHNICZNE

Wykończenie Satyna – 15% +/- 5
(Gardner 60°)

Kolor	Wybrane kolory RAL i NCS
Gęstość	1,25 +/- 0,05 g/cm ³
Zawartość substancji stałych	wagowo: 64-66 % objętościowo: 55-57 %
Lepkość	180 - 250 P (Brookfield 20 RPM)
Zawartość LZO	kolory producenta: < 8 g/l kolory z mieszalnika: < 18 g/l
Punkt zapłonu	produkt niepalny
Odporność na temperaturę	80°C w suchym środowisku
Przechowywanie	24 miesiące od daty produkcji pod warunkiem przechowywania w zamkniętych pojemnikach w suchych, dobrze wentylowanych pomieszczeniach, bez dostępu promieni słonecznych, w temperaturach od +5°C do +35°C. Przechowywać z dala od źródeł ciepła. Chronić przed zamarzaniem.
Opakowania	1kg, 5kg, 25kg

NORMY I BADANIA

Mgła solna	ISO 12944 / ASTM B117 / ISO 4628
Pomiar przyczepności przez odrywanie (pull-off)	ISO 4624
Test Kesternicha	ISO 3231
Pomiar przyczepności (metoda siatki nacięć)	ISO 2409
Odporność na wilgoć	ISO 4628
Odporność na wodę	ASTM D970
Pomiar ścierania metodą Tabera	ASTM D4060
Odporność na ścieranie	ASTM D968
Pomiar twardości metodą ołówkową	ASTM D3363
Pomiar twardości metodą wahadłową	ISO 1522
Odporność chemiczna	ISO 2812
Pomiar elastyczności	ASTM D522
Odporność na uderzenia	SANS 5146 / ASTM D2794

Przyspieszone badanie starzeniowe	ASTM D4587 / ASTM G53
Odporność na wysokie temperatury	ASTM D2485
Pomiar szybkości przenikania pary wodnej	ASTM D1653
Pomiar palności	ASTM E84-03
Pomiar migracji globalnej	EN 1186
Pomiar enkapsulacji farb ołowiowych	ASTM E 1795
Klasyfikacja ogniowa	PN-EN 13501-5:2016 metoda 1
Atest higieniczny PZH HK/B/0316/01/2015	Badania Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego

INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA

Informacje dotyczące bezpieczeństwa i higieny można znaleźć w karcie charakterystyki dostępnej na żądanie.

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze, w celach informacyjnych. Ponieważ warunki aplikacji są poza kontrolą producenta, firma RD-COATINGS nie może ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Firma zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgia.

W razie dodatkowych pytań prosimy o kontakt:



Poznań
ul. Mogileńska 19
tel. 61 679 32 00

Warszawa
al. Wilanowska 83
tel. 22 629 07 69

Gdańsk
ul. Biegańskiego 12/4
tel. 58 573 35 73

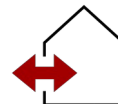
Kraków
ul. Lindego 13
tel. 12 352 36 92

Wrocław
ul. Kaszubska 15 U6
tel. 71 726 26 32

www.noxan.pl

+48 61 679 32 00

info@noxan.pl



POPIS

Aplikace Jednosložkový, vodou ředitelný, vysoce odolný protikorozní prostředek. Založený na kopolyměru styren-akrylátu a fosforečnanu zinku. Tvoří vysoce elastický, bezšvový, vodotěsný nátěr. Použitelný pro interiérové a exteriérové aplikace.

Ochrana mimo jiné:

- **ocelové konstrukce:** mosty, námořní konstrukce, rafinerie, petrochemické a chemické závody
- **vnější obklady:** síla, nádrže (s vodou, ropou, plynem, obilím atd.)
- **zařízení:** stavební jeřáby, cisterny, přívěsy, kontejnery atd.
- **kov na budovách:** střechy, sendvičové panely, stěny, překlady, klempířské práce atd.

Vlastnosti Jednosložkový nátěr na bázi speciálních pryskyřic pro ochranu kovových povrchů: konstrukcí a střech proti korozi a povětrnostním vlivům. **RD-Elastometal** může být aplikován přímo na zrezivělé povrchy, pokud byla volná rez odstraněna. Jako nátěr Dry Fall (suchý rozstřík), jakékoli ztráty během stříkání lze snadno odstranit po aplikaci.

RD-Elastometal je vodou ředitelný, snadno použitelný, bezpečný a nepředstavuje nebezpečí požáru. Neobsahuje chromáty, olovo ani silné ředidla. Jedná se o rychleschnoucí povlakový systém, který výrazně zkracuje dobu odstávky během aplikace. Prakticky bez zápachu, neovlivňuje osoby pobývající v malovaných místnostech a proto může být použit v obydlených budovách.

RD-Elastometal je odolný vůči UV záření, slané vodě a většině chemických látek v atmosféře. Je určen k použití jako základní a vrchní vrstva, díky vysoké tixotropii neteče, což umožňuje aplikaci v silných vrstvách. Jeho trvalá elasticita 200 % umožňuje přilnavost i k pružným povrchům, jako jsou kovové střechy, nosné lana, dlouhé nosníky atd. Testováno pro použití v nejnáročnějších podmínkách, **RD-Elastometal** chrání miliony čtverečních metrů cenných aktiv po celém světě, včetně mostů, telekomunikačních věží, jeřábů, nádrží atd.

RD-Elastometal byl klasifikován jako nátěr nešířící oheň: Klasifikační zpráva ITB - BROOF(t1) - PN-EN13501-5:2016 metoda 1. Silná vrstva **RD-Elastometal** min. 1,2 kg/m² tvoří nepropustný povlak pro CO₂. Je součástí skupiny produktů SCS - Single Coating System.

RD-Elastometal je také používán jako

- základní nátěr (ředěný 25 % vodou) na neporézních površích
- vodotěsný nátěr pro kov i beton a další porézní materiály.

Substráty uhlíková ocel, litina, zestárlá ocel (CorTen), zestárlá (min. 1 rok) galvanizovaná ocel, hliník.

Poznámka: Na nové zinkové podklady a na nerezovou ocel, měď a olovo je třeba použít základní nátěr **RD-Multiprim** před aplikací **RD-Elastometal**. V případě aplikace **RD-Elastometal** na hliník viz bod „Ředění“.

SYSTÉMY

Obecná doporučení:

Pro nové, nechráněné litinové, ocelové, zestárlé pozinkované podklady:

- základní nátěr: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)
- vrchní vrstva: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Na částečně rezavé podklady s dobře přilnavou starou vrstvou:

- základní nátěr: na rezavý podklad aplikovat dvě vrstvy **RD-Elastometal** štětcem nebo válečkem (110 µm na suchou vrstvu) - obvykle je možné aplikovat obě vrstvy v jeden den
- vrchní vrstva: po zaschnutí aplikovaných vrstev (min. 12 hodin) aplikovat jednu vrstvu na celou plochu hydrodynamickým nástřikem (175 µm)

Pro nový pozinkovaný podklad:

- základní nátěr: **RD-Multiprim** (50 µm)
- vrchní vrstva: 1-2x **RD – Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Systémy rozdělené na korozní podmínky a doby životnosti v souladu s normou ISO 12944:

Ocel umístěná v agresivních mořských a průmyslových prostředích - C5		Tloušťka mokré vrstvy	Tloušťka suchého filmu	Spotřeba na m ²	Komentáře
Základní nátěr	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Dlouhé období (H > 15 let)
Vrchní vrstva	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
SPOLU			350 µm	0,80 kg	
(*) Pro předměty, u kterých je důležitá estetika, lze druhou vrstvu RD-Elastometal nahradit jednou vrstvou RD-Monoguard, která poskytuje povrchovou úpravu v pololesku:					
Vrchní vrstva	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	

Ocel umístěná v agresivních pobřežních a průmyslových prostředích - C4		Tloušťka mokré vrstvy	Tloušťka suchého filmu	Spotřeba na m²	Komentáře
Základní nátěr	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Velmi dlouhé období (vH > 25 let)
Vrchní vrstva	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
SPOLU			350 µm	0,80 kg	
Jiná možnost:					
Základní nátěr	RD-Elastometal	235 µm	130 µm	0,30 kg	Dlouhé období (H > 15 let)
Vrchní vrstva	RD-Elastometal (*)	235 µm	130 µm	0,30 kg	
SPOLU			260 µm	0,60 kg	
((*) Pro předměty, u kterých je důležitá estetika, lze druhou vrstvu RD-Elastometal nahradit jednou vrstvou RD-Monoguard, která poskytuje povrchovou úpravu v pololesku:					
Vrchní vrstva	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	

Ocel umístěná ve městských podmínkách, lehkých průmyslových prostředích - C3		Tloušťka mokré vrstvy	Tloušťka suchého filmu	Spotřeba na m ²	Komentáře
--	--	-----------------------	------------------------	----------------------------	-----------

Základní nátěr	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Velmi dlouhé období (vH > 25 let)
Vrchní vrstva	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
SPOLU			350 µm	0,80 kg	
Jiná možnost:					
Základní nátěr	RD-Elastometal	200 µm	110 µm	0,25 kg	Dlouhé období (H > 15 let)
Vrchní vrstva	RD-Elastometal (*)	200 µm	110 µm	0,25 kg	
SPOLU			220 µm	0,50 kg	
(*) Pro předměty, u kterých je důležitá estetika, lze druhou vrstvu RD-Elastometal nahradit jednou vrstvou RD-Monoguard, která poskytuje povrchovou úpravu v pololesku:					
Vrchní vrstva	RD-Monoguard	151 µm	65 µm	0,15 l	

Poznámka: Je důležité aplikovat systém ve 2 vrstvách. 1 vrstva 500 g/m² RD-Elastometal neposkytuje tak dobré ochranu jako 2 vrstvy 250 g/m².

Poznámka: Výše uvedené systémy jsou obecnými doporučeními. Pro další pokyny se prosím obraťte na technického poradce.

APLIKAČNÍ MANUÁL

Podmínky aplikace Nepoužívat v podmínkách velmi rychlého schnutí, tj. v plném, silném slunci (optimálně malování zastíněné, neohřáté plochy (maximální teplota povrchu: 55 °C). Nepoužívat, pokud se vyskytnou nebo mohou objevit dešťové srážky během 3 hodin po malování. Teplota okolí: nad 8 °C (optimální 12 °C - 25 °C). Relativní vlhkost: max. 80%. Teplota podkladu o 3 °C vyšší než teplota rosného bodu. Nízká teplota a vysoká vlhkost vzduchu mají negativní vliv na dobu schnutí a konečnou účinnost každé vrstvy.

Způsob aplikace Štětec, váleček, bezvzduchový stříkání: tryska - od 015 do 023, doporučujeme:

- trysku 17 pro pracovníky znalé produktu,
- trysku 15 pro pracovníky začínající pracovat s produktem.

Doporučuje se aplikace bezvzduchovým stříkáním, které usnadňuje dosažení doporučených tloušťek. Je třeba použít zařízení, které umožňuje minimální tlak 180 bar / 2600 psi.

Poznámka: Suchý roztřík lze otřít nebo smýt z většiny povrchů. Efekt "suchého padání" závisí na výšce prováděné práce a nastavení hydrodynamického pohonu. Negativní vliv na efekt suchého padání mají: nízká teplota a vysoká vlhkost. Test suchého padání: Stříkat od 3-5 m směrem k nádobě s barvou. Materiál by měl jít snadno otřít.

Poznámka: V některých případech může teplo způsobit ztvrdnutí prachu (odštěpku) na povrchu. Na horkých površích by měl být prach čištěn vždy před ztvrdnutím. Je třeba mít na paměti, že teplota povrchu může být vyšší než teplota vzduchu.

Příprava podkladu Podklad musí být čistý, suchý, odmaštěný a zbavený prachu. Uvolněné části, jako jsou staré nátěry nebo rez, musí být odstraněny. Povrch lze připravit různými způsoby:

1. Ruční odstranění rzi nebo s použitím elektrického nářadí na ST2 - ISO 8501-1 / SSPC SP2 nebo SP3.
2. Pískování na SA 2 - ISO 8501-1 / NACE3 / SSPC SP6.
3. Čištění vysokotlakým čističem - SSPCS SP12 WJ4.

Částečně rezavé podklady s dobře přilnavou starou vrstvou, zestárlé pozinkované podklady: mechanicky vyčistit nebo pomocí vysokotlakého čističe (300 bar) za účelem odstranění volné

rzi a volných malířských vrstev. Vyčistit teplou vodou s přidavkem detergentu, aby se odstranil tuk a prach. Důkladně opláchnout vodou. Nechat povrch důkladně vyschnout. Po vyschnutí okamžitě aplikovat vrstvu **RD-Elastometal**.

Nové nechráněné nebo chráněné litinové, ocelové atd. podklady: Vyčistit teplou vodou s přidavkem detergentu, aby se odstranil tuk a prach. Důkladně opláchnout vodou. Nechat povrch důkladně vyschnout. Po vyschnutí okamžitě aplikovat vrstvu **RD-Elastometal**.

Nové pozinkovaný podklad: Aplikovat základní nátěr zvyšující přilnavost **RD-Multiprim**.

Ředění Připraveno k použití, obecně neředit.

Ředění vodou:

- do 3 % pouze pro bezvzduchové aplikace v podmínkách rychlého schnutí.
- do 25 % v případě použití jako základní nátěr na neporézních površích (např. hliník atd.).

Ředění nad 3 % zhoršuje antikorozi vlastnosti nátěru.

Doba schnutí Doporučuje se čekat 24 hodin mezi aplikacemi jednotlivých vrstev. Sušení **RD-Elastometal** závisí na teplotě, vlhkosti a větru. V podmínkách rychlého schnutí je možné aplikovat dvě vrstvy během jednoho dne. Polymerace **RD-Elastometal** probíhá během 3–7 dnů po vyschnutí. Je třeba se vyhnout záporným teplotám v tomto období.

Přibližné příklady doby schnutí před dalším natíráním, v závislosti na teplotě a vlhkosti; aplikace při 400 g/m² (přibližně 320 μm mokré / 175 μm suché vrstvy):

- 9 hodin při 8°C (při 80% vlhkosti)
- 7 hodin při 15°C (při 80% vlhkosti)
- 5 hodin při 25°C (při 80% vlhkosti)
- 3 hodiny při 35°C (při 80% vlhkosti)

Poznámka: Dokonce i slabý vítr (10 km/h) významně zkracuje dobu schnutí.

Spotřeba **Aplikace štětcem nebo válečkem:** 250 g/m² v jedné vrstvě (110 μm suché vrstvy, 200 μm mokré vrstvy)

Aplikace hydrodynamickým nástřikem: 400 g/m² v jedné vrstvě (175 μm suché vrstvy, 315 μm mokré vrstvy)

Čištění voda

Poznámky Před použitím dobře promíchat.

RD-Elastometal má velmi vysokou krycí schopnost, proto pro usnadnění aplikace vhodné tloušťky vrstvy doporučujeme používat různé barvy pro první a druhou vrstvu.

RD-Elastometal vytváří mírně lepkavou vrstvu. V případě antikorozi prací, kde jsou estetický efekt a omyvatelnost vrstvy velmi důležité, lze **RD-Elastometal** dodatečně pokrýt jednou z barev: **RD-Monoguard**, **RD-Metal Unicoat**, **RD-Hydrograff HP** nebo **RD-Aquatop PU**.

TECHNICKÁ DATA

Dokončení (Gardner 60°)	Satén – 15% +/- 5
Barva	Vybrané barvy RAL a NCS
Hustota	1,25 +/- 0,05 g/cm ³
Obsah pevné látky	hmotnostně: 64-66 % objemově: 55-57 %

Viskozita	180 - 250 P (Brookfield 20 RPM)
Obsah VOC	barvy výrobce: < 8 g/l barvy z míchačky: < 18 g/l
Bod vzplanutí	produkt nehořlavý
Odolnost vůči teplotě	80°C v suchém prostředí
Skladování	24 měsíců od data výroby za předpokladu skladování v uzavřených nádobách v suchých, dobře větraných prostorách, bez přístupu slunečního záření, při teplotách od +5°C do +35°C. Skladovat daleko od zdrojů tepla. Chraňte před zamrznutím.
Balení	1kg, 5kg, 25kg

STANDARDY A ZKOUŠKY

Solná mlha	ISO 12944 / ASTM B117 / ISO 4628
Měření přilnavosti odtržením (pull-off)	ISO 4624
Test Kesternicha	ISO 3231
Měření adheze (metoda příčného řezu)	ISO 2409
Odolnost vůči vlhkosti	ISO 4628
Odolnost vůči vodě	ASTM D970
Měření oděru metodou Tabera	ASTM D4060
Odolnost proti oděru	ASTM D968
Měření tvrdosti tužkovou metodou	ASTM D3363
Měření tvrdosti kyvadlovou metodou	ISO 1522
Chemická odolnost	ISO 2812
Měření pružnosti	ASTM D522
Odolnost vůči nárazu	SANS 5146 / ASTM D2794
Akcelerované zkoušky stárnutí	ASTM D4587 / ASTM G53
Odolnost vůči vysokým teplotám	ASTM D2485
Měření rychlosti průniku vodní páry	ASTM D1653

Měření hořlavosti	ASTM E84-03
Měření globální migrace	EN 1186
Měření enkapsulace olovnatých barev	ASTM E 1795
Klasifikace proti požáru	PN-EN 13501-5:2016 metoda 1
Hygienický certifikát PZH HK/B/0316/01/2015	Výzkum Státního zdravotního ústavu

BEZPEČNÁ INFORMACE

Bezpečnostní a hygienické informace naleznete v bezpečnostním listu, který je k dispozici na vyžádání.

Informace obsažené v tomto dokumentu jsou poskytovány v dobré víře a pro informační účely. Protože podmínky použití jsou mimo kontrolu výrobce, společnost RD-COATINGS nemůže přijmout žádnou odpovědnost nebo finanční zátěž, která může vyplynout z nesprávného použití těchto produktů. Společnost si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předchozího upozornění. Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgie.

Máte-li jakékoli další dotazy, kontaktujte nás:



Poznań
ul. Mogileńska 19
tel. 61 679 32 00

Warszawa
al. Wilanowska 83
tel. 22 629 07 69

Gdańsk
ul. Biegańskiego 12/4
tel. 58 573 35 73

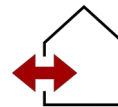
Kraków
ul. Lindego 13
tel. 12 352 36 92

Wrocław
ul. Kaszubska 15 U6
tel. 71 726 26 32

www.noxan.pl

+48 61 679 32 00

info@noxan.pl



LEÍRÁS

Alkalmazás

Egykomponensű, vízben oldódó, rendkívül tartós korróziógátló készítmény. Sztírol-akril kopolimer és cink-foszfát alapú. Rendkívül rugalmas, zökkenőmentes vízálló bevonatot hoz létre. Belső és külső használatra.

Biztonság, beleértve::

- **acélszerkezetek:** hidak, tengeri építmények, finomítók, petrokémiai és vegyi üzemek
- **külső bélés:** silók, tartályok (vízzel, olajjal, gázzal, gabonával stb.)
- **berendezések:** építőipari daruk, tartályok, pótkocsik, konténerek stb.
- **fém az épületeken:** tetők, szendvicspanelek, falak, áthidalók, fémlemez borítások stb.

Jellemzők

Speciális gyanta alapú egykomponensű bevonat fémfelületek védelmére: szerkezetek és tetők korrózióval és időjárási viszonyokkal szemben. Az közvetlenül felhordható rozsdás felületekre, ha eltávolították a laza rozsdát. Dry Fall bevonatként az esetleges túlzott permetezési veszteség könnyen eltávolítható az alkalmazás után.

Az **RD-Elastometal** vízben oldódó, könnyen használható, biztonságos és nem jelent tűzveszélyt. Nem tartalmaz kromátokat, ólmot vagy erős hígítót. Ez egy gyorsan száradó bevonatrendszer, amely jelentősen csökkenti az állásidőt az alkalmazás során. Gyakorlatilag szagtalan, nem érinti a festett helyiségekben tartózkodókat, ezért lakott épületekben is használható.

Az **RD-Elastometal** ellenáll az UV-sugárzásnak, a sós víznek és a legtöbb légkörben található vegyszernek. Alap- és befejező réteggént való használatra készült, magas tixotrópiájának köszönhetően nem ereszkedik meg, így vastag rétegben is felvihető. Tartós, 200%-os rugalmassága lehetővé teszi, hogy még rugalmas felületeken is tapadjon, mint például fémtetők, tartókábelek, hosszú gerendák stb. A legzordabb környezetben való használatra tesztelt **RD-Elastometal** több millió négyzetméter értékes eszközt véd meg világszerte, beleértve a hidak, távközlési tornyok, futódaruk, tartályok stb.

Az **RD-Elastometal** tűzálló bevonatként lett besorolva: ITB osztályozási jelentés - BROOF(t1) - PN-EN13501-5:2016 1. módszer. Vastag **RD-Elastometal** bevonat min. 1,2 kg/m² gáztömör bevonatot hoz létre, amely az SCS - Single Coating System termékcsoport része.

Az **RD-Elastometal** is használják

- alapozó (25%-os vízzel hígítva) nem porózus felületekre
- vízálló bevonat fémre, betonra és egyéb porózus anyagokra

Szubsztrátok

szénacél, öntöttvas, edzett acél (CorTen), edzett (min. 1 év) horganyzott acél, alumínium.

Megjegyzés: új horganyzott aljakatokon és rozsdamentes acélon, rézön és ólomon használjon **RD-Multiprim** alapozót az **RD-Elastometal** felhordása előtt. Alkalmazásokhoz **RD-Elastometal** alumíniumon, lásd a "Hígítás" részt.

RENDSZEREK

Általános ajánlások:

Új, védelem nélküli öntöttvas, acél, edzett horganyzott aljzatokhoz:

- alapozó **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)
- felület: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Jól tapadó régi bevonattal ellátott, részben rozsdás aljzatokhoz:

- alapozó: vigyen fel két réteg RD-Elastometalt a rozsdás aljzatra ecsettel vagy hengerrel (110 µm száraz rétegen) - általában mindkét réteg felvihető egy nap alatt
- felület: amikor a felvitt bevonatok megszáradtak (min. 12 óra), vigyen fel egy réteget a teljes felületre hidrodinamikus meghajtó segítségével (175 µm)

Új horganyzott aljzathoz:

- alapozó: RD-Multiprim (50 µm)
- felület: 1-2x RD – Elasztikus fém– 0,4 kg/m² (175 µm)

Az ISO 12944 szabvány szerint korrozív körülményekre és tartóssági időszakokra felosztott rendszerek:

Agresszív tengeri és ipari környezetben található acél - C5		Nedves rétegvastagság	Száraz rétegvastagság	Fogyasztás m²	Hozzászólások
Alátét	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Hosszú időszak (H > 15 év)
Felület	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
EGYÜTT			350 µm	0,80 kg	
(*) Azoknál a tárgyaknál, ahol az esztétika fontos, az RD-Elastometal második rétege cserélhető egy réteg RD-Monoguardra, amely félfényes felületet biztosít:					
Felület	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	

Agresszív tengerparti és ipari környezetben található acél - C4		Nedves rétegvastagság	Száraz rétegvastagság	Fogyasztás m ²	Hozzászólások
Alátét	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Nagyon hosszú időszak (vH > 25 év)
Felület	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
EGYÜTT			350 µm	0,80 kg	
Egy másik lehetőség:					
Alátét	RD-Elastometal	235 µm	130 µm	0,30 kg	Hosszú időszak (H > 15 év)
Felület	RD-Elastometal (*)	235 µm	130 µm	0,30 kg	
EGYÜTT			260 µm	0,60 kg	
(*) Azoknál a tárgyaknál, ahol az esztétika fontos, az RD-Elastometal második rétege cserélhető egy réteg RD-Monoguardra, amely félfényes felületet biztosít:					
Felület	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	

Városi, könnyűipari körülmények között megtalálható acél - C3	Nedves rétegvastagság	Száraz rétegvastagság	Fogyasztás m ²	Hozzászólások
---	-----------------------	-----------------------	---------------------------	---------------

Alátét	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Nagyon hosszú időszak (vH > 25 év)
Felület	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
EGYÜTT			350 µm	0,80 kg	
Egy másik lehetőség:					
Alátét	RD-Elastometal	200 µm	110 µm	0,25 kg	Hosszú időszak (H > 15 év)
Felület	RD-Elastometal (*)	200 µm	110 µm	0,25 kg	
EGYÜTT			220 µm	0,50 kg	
(*) Azoknál a tárgyaknál, ahol az esztétika fontos, az RD-Elastometal második rétege cserélhető egy réteg RD-Monoguardra, amely félfényes felületet biztosít:					
Felület	RD-Monoguard	151 µm	65 µm	0,15 l	

Megjegyzés: Fontos, hogy a rendszert 2 rétegben alkalmazzuk. 1 réteg 500 g/m² **RD-Elastometal** nem nyújt olyan jó védelmet, mint 2 réteg 250 g/m².

Megjegyzés: A fenti rendszerek általános ajánlások. További útmutatásért forduljon műszaki tanácsadóhoz.

ALKALMAZÁSI ÚTMUTATÓ

Pályázati feltételek

Ne használja nagyon gyorsan száradó, azaz teljes, erős napfényben (optimálisan árnyékolt, nem fűtött felületre festve (maximális felületi hőmérséklet: 55°C) Ne használja, ha festés után 3 órán belül esik vagy eshet eső. Környezeti hőmérséklet: 8°C (optimális 12°C - 25°C). Relatív páratartalom: max 80% Az alapfelület hőmérséklete 3°C-kal a harmatpont felett van Az alacsony hőmérséklet és a magas páratartalom negatívan befolyásolja a végső száradási időt és tartósságot bevonat hatás.

Alkalmazási mód

kefe, henger, airless spray: fúvóka - 015-től 023-ig, javasoljuk:

- 17-es fúvóka a terméket ismerő vállalkozók számára,
- 15. fúvóka a termékkel dolgozni kezdő vállalkozók számára.

Airless szórással történő felhordás javasolt, ami megkönnyíti az ajánlott vastagságok elérését. Olyan eszközt kell használnia, amely legalább 180 bar / 2600 psii nyomást tesz lehetővé.

Megjegyzés: A száraz spray a legtöbb felületről letörölhető vagy lemosható. A „száraz ereszkedés” hatás az elvégzendő munka magasságától és a hidrodinamikus hajtás beállításaitól függ. A száraz esés hatását negatívan befolyásolják: alacsony hőmérséklet és magas páratartalom. Száraz esési teszt: Permetezzen 3-5 m-ről a festéktartály felé. Az anyagnak könnyen letörölhetőnek kell lennie.

Megjegyzés: Bizonyos esetekben a hő hatására a por (fröccsenés) megkeményedhet a felületen. A forró felületeken a port mindig meg kell tisztítani, mielőtt megkeményedne. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a felület hőmérséklete magasabb lehet, mint a levegő hőmérséklete.

Aljzat előkészítése

Az aljzatnak tisztának, száraznak, zsírtalanítottnak és pormentesnek kell lennie. A meglazult elemeket, például a régi bevonatokat vagy a rozsdát el kell távolítani. A felület többféleképpen elkészíthető:

1. Rozsda eltávolítása kézzel vagy elektromos szerszámmal ST2-ig - ISO 8501-1 / SSPC SP2 vagy SP3
2. Homokfúvás SA 2 - ISO 8501-1 / NACE3 / SSPC SP6 szerint.
3. Mosás mosógéppel - SSPCS SP12 WJ4.

Részben rozsdás aljzatok jól tapadó régi bevonattal, fűtött horganyzott aljzatok: tisztítsa

meg mechanikusan vagy nagynyomású mosóval (300 bar) a laza rozsdá és a laza festékbevonatok eltávolítására. Tisztítsa meg meleg vízzel és tisztítószerezrel, hogy eltávolítsa a zsírt és a port. Alaposan öblítse le vízzel. Hagyja a felületet alaposan megszáradni. Száradás után azonnal vigye fel az **RD-Elastometal** bevonatot.

Új védelem nélküli vagy védett öntöttvas, acél stb.: Tisztítsa meg meleg vízzel és mosószerezrel a zsír és a por eltávolítására. Alaposan öblítse le vízzel. Hagyja a felületet alaposan megszáradni. Száradás után azonnal vigye fel az **RD-Elastometal** bevonatot

Frissen horganyzott aljzat: Vigyen fel **RD-Multiprim** tapadó alapozót.

Hígítás Felhasználásra kész, általában ne hígítsuk.

Vízzel való hígítás:

- 3%-ig csak airless alkalmazáshoz gyors száradási körülmények között.
- akár 25%, ha nem porózus bevonatok alapozójaként használják

(azaz alumínium stb.).

A 3% feletti hígítás rontja a bevonat korróziógátló tulajdonságait.

Száradási idő Javasoljuk, hogy 24 órát várjon. a következő rétegek felhordása között. Az RD-Elastometal szárítása a hőmérséklettől, a páratartalomtól és a szélről függ. Gyors száradás mellett egy nap alatt két réteg felhordása lehetséges. Az RD-Elastometal polimerizációja a szárítás után 3-7 nappal megy végbe. Ez idő alatt kerülni kell a fagyos hőmérsékletet.

Példák az újrafestés hozzávetőleges száradási idejére, a hőmérséklettől és a páratartalomtól függően; felhordás 400 g/m² -nél (kb. 320 µm nedves / 175 µm száraz réteg):

- 9 óra 8°C-on (80%-os páratartalom mellett)
- 7 óra 15°C-on (80%-os páratartalom mellett)
- 5 óra 25°C-on (80%-os páratartalom mellett)
- 3 óra 35°C-on (80%-os páratartalom mellett)

Megjegyzés: Még egy enyhe szél (10 km/h) is jelentősen csökkenti a száradási időt.

Viselet **Felhordás ecsettel vagy hengerrel:** 250 g/m² egy rétegben (110 µm száraz réteg, 200 µm nedves réteg)

Felhordás airless meghajtással: 400 g/m² egy rétegben (175 µm száraz film, 315 µm nedves réteg)

Tisztítás víz

Hozzászólások Használat előtt jól keverjük össze.

Az **RD-Elastometal** nagyon nagy fedőképességgel rendelkezik, ezért a megfelelő rétegvastagság felhordásának megkönnyítése érdekében az első és a második réteghez különböző színek használatát javasoljuk.

Az **RD-Elastometal** enyhén ragadós bevonatot hoz létre. Korróziógátló munkáknál, ahol nagyon fontos a bevonat esztétikai hatása és moshatósága, az **RD-Elastometal** kiegészítésként a következő festékek valamelyikével vonható be: **RD-Monoguard**, **RD-Metal Unicoat**, **RD-Hydrograff HP** ill. **RD-Aquatop PU**.

MŰSZAKI ADATOK

Befejez szatén 15% +/- 5
(Gardner 60°)

Szín Válogatott színek RAL i NCS

Sűrűség 1,25 +/- 0,05 g/cm³

Tartalom	tömeg szerint: 64-66%
szilárd anyagok	térfogat szerint: 55-57%
Viszkozitás	180 - 250 P (Brookfield 20 RPM)
VOC tartalom	gyártói színek: < 8 g/l színek a keverőből: < 18 g/l
Lobbanáspont	nem gyúlékony termék
Hőmérsékletállóság	80°C-on, száraz környezetben
Tárolás	A gyártástól számított 24 hónapig, feltéve, hogy zárt tartályban, száraz, jól szellőző helyiségben, napfénytől védve, +5°C és +35°C közötti hőmérsékleten tárolják. Hőforrásoktól távol tárolandó. Fagy elleni védelem.
Csomagolás	1kg, 5kg, 25kg

SZABVÁNYOK ÉS VIZSGÁLATOK

Só köd	ISO 12944 / ASTM B117 / ISO 4628
Lehúzási tapadás mérése (lehúzás)	ISO 4624
Kesternich teszt	ISO 3231
Tapadásmérés (keresztmetszeti módszer)	ISO 2409
Nedvességállóság	ISO 4628
Vízállóság	ASTM D970
Kopásmérés Taber módszerrel	ASTM D4060
Kopásállóság	ASTM D968
Keménységmérés ceruza módszerrel	ASTM D3363
Keménységmérés inga módszerrel	ISO 1522
Kémiai ellenállás	ISO 2812
Rugalmasság mérés	ASTM D522
Ütésállóság	SANS 5146 / ASTM D2794
Gyorsított öregedési teszt	ASTM D4587 / ASTM G53
Magas hőmérsékleti ellenállás	ASTM D2485

A vízgőz áteresztőképességének mérése	ASTM D1653
Gyúlékonyság mérése	ASTM E84-03
A globális migráció mérése	EN 1186
Ólomfestékek kapszulázásának mérése	ASTM E 1795
Tűzvédelmi osztályozás	PN-EN 13501-5:2016 metoda 1
Higiéniai bizonyítvány PZH HK/B/0316/01/2015	Az Országos Népegészségügyi Intézet kutatása

BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK

A biztonsági és higiéniai információk a kérésre rendelkezésre álló biztonsági adatlapon találhatóak.

Az itt található információkat jóhiszeműen és tájékoztatási célból adjuk. Mivel a felhordási feltételek a gyártó hatáskörén kívül esnek, az RD-COATINGS nem vállal semmilyen felelősséget vagy pénzügyi terhet, amely e termékek helytelen használatából eredhet. A Társaság fenntartja a jogot az adatok előzetes értesítés nélküli módosítására. Ez az adatlap minden korábbi verziót felvált. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgium.

Ha további kérdése van, forduljon hozzánk:



Poznań
ul. Mogileńska 19
tel. 61 679 32 00

Warszawa
al. Wilanowska 83
tel. 22 629 07 69

Gdańsk
ul. Biegańskiego 12/4
tel. 58 573 35 73

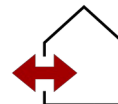
Kraków
ul. Lindego 13
tel. 12 352 36 92

Wrocław
ul. Kaszubska 15 U6
tel. 71 726 26 32

www.noxan.pl

+48 61 679 32 00

info@noxan.pl



POPIS

Aplikácia Jednozložkový, vodou riediteľný, vysoko odolný antikorózný prípravok. Na báze styren-akrylového kopolyméru a fosforečnanu zinočnatého. Vytvára vysoko flexibilný, bezšvový vodotesný náter. Na vnútorné aj vonkajšie použitie.

Zabezpečenie vrátane:

- oceľové konštrukcie: mosty, námorné konštrukcie, rafinérie, petrochemické a chemické závody
- vonkajšie obloženie: silá, nádrže (s vodou, olejom, plynom, obilím atď.)
- vybavenie: stavebné žeriavy, cisterny, prívesy, kontajnery atď.
- kov na budovách: strechy, sendvičové panely, steny, preklady, plechové lemovanie atď.

Charakteristika Jednozložkový náter na báze špeciálnych živíc na ochranu kovových povrchov: konštrukcií a striech proti korózii a poveternostným vplyvom. **RD-Elastometal** je možné aplikovať priamo na zhrdzavené povrchy, ak bola odstránená uvoľnená hrdza. Ako náter Dry Fall možno po aplikácii ľahko odstrániť akúkoľvek stratu prestrekom.

RD-Elastometal je vodou riediteľný, ľahko použiteľný, bezpečný a nepredstavuje nebezpečenstvo požiaru. Neobsahuje chrómy, olovo ani silné riedidlá. Ide o rýchloschnúci náterový systém, ktorý výrazne znižuje prestoje pri aplikácii. Prakticky bez zápachu nepôsobí na ľudí zdržiavajúcich sa v maľovaných miestnostiach, a preto sa dá použiť v obývaných budovách.

RD-Elastometal je odolný voči UV žiareniu, slanej vode a väčšine chemikálií nachádzajúcich sa v atmosfére. Je určený na použitie ako základná a vrchná vrstva a vďaka vysokej tixotropii nestéka, takže je možné ho nanášať v hrubých vrstvách. Jeho trvalá elasticita 200 % mu umožňuje prilnúť aj k flexibilným povrchom, ako sú kovové strechy, nosné káble, dlhé nosníky atď. mosty, telekomunikačné veže, mostové žeriavy, nádrže a pod.

RD-Elastometal bol klasifikovaný ako protipožiarny náter: ITB klasifikačný protokol - BROOF(t1) - PN-EN13501-5:2016 metóda 1. Hrubý RD-Elastometalový náter min. 1,2 kg/m² vytvára plynosťný náter pre CO₂. Je súčasťou skupiny produktov SCS - Single Coating System.

RD-Elastometal sa používa aj ako

- základný náter (riedený 25 % vody) na neporéznych povrchoch
- vodotesný náter na kov, betón a iné porézne materiály

Substráty uhlíková oceľ, liatina, ušľachtilá oceľ (CorTen), ušľachtilá (min. 1 rok) galvanizovaná oceľ, hliník.

Poznámka: na nové zinkové podklady a na nehrdzavejúcu oceľ, meď a olovo použité pred aplikáciou **RD-Elastometal** základný náter **RD-Multiprim**. Pre aplikácie RD-Elastometal na hliník, pozri časť „Riedenie“.

SYSTÉMY

Všeobecné odporúčania:

Pre nové, nechránené liatinové, oceľové, skúsené pozinkované podklady:

- základný náter: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)
- povrch: **RD-Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Pre čiastočne zhrdzavené podklady s dobre priľnavým starým náterom:

- základný náter: naneste dve vrstvy RD-Elastometal na hrdzavý podklad pomocou štetca alebo valčeka (110 µm na suchý náter) - zvyčajne je možné naniesť obe vrstvy v jeden deň
- povrch: po zaschnutí nanesených náterov (min. 12 hodín) naneste jeden náter celoplošne pomocou hydrodynamického pohonu (175 µm)

Pre nový pozinkovaný podklad:

- základný náter: **RD-Multiprim (50 µm)**
- povrch: **1-2x RD – Elastometal** – 0,4 kg/m² (175 µm)

Systémy rozdelené na korozívne podmienky a doby životnosti v súlade s normou ISO 12944:

Bol nájdený v agresívnom morskom a priemyselnom prostredí - C5		Hrúbka mokrej vrstvy	Hrúbka suchého filmu	Spotreba na m ²	Komentáre
Podklad	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Dlhé obdobie (H > 15 rokov)
Povrch	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
SPOLU			350 µm	0,80 kg	
(*) Pre položky, kde je dôležitá estetika, môže byť druhá vrstva RD-Elastometal nahradená jednou vrstvou RD-Monoguard, ktorá poskytuje pololesklý povrch:					
Povrch	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	

Oceľ nachádzajúca sa v agresívnom pobrežnom a priemyselnom prostredí - C4		Hrúbka mokrej vrstvy	Hrúbka suchého filmu	Spotreba na m²	Komentáre
Podklad	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Veľmi dlhé obdobie (vH > 25 rokov)
Povrch	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
SPOLU			350 µm	0,80 kg	
Ďalšia možnosť:					
Podklad	RD-Elastometal	235 µm	130 µm	0,30 kg	Dlhé obdobie (H > 15 rokov)
Povrch	RD-Elastometal (*)	235 µm	130 µm	0,30 kg	
SPOLU			260 µm	0,60 kg	
(*) Pre položky, kde je dôležitá estetika, môže byť druhá vrstva RD-Elastometal nahradená jednou vrstvou RD-Monoguard, ktorá poskytuje pololesklý povrch:					
Povrch	RD-Monoguard	233 µm	100 µm	0,23 l	

Oceľ nájdená v mestských podmienkach	Hrúbka mokrej	Hrúbka	Spotreba	Komentáre
--------------------------------------	---------------	--------	----------	-----------

ľahkého priemyslu - C3		vrstvy	suchého filmu	na m²	
Podklad	RD-Elastometal	315 µm	175 µm	0,40 kg	Veľmi dlhé obdobie (vH > 25 rokov)
Povrch	RD-Elastometal (*)	315 µm	175 µm	0,40 kg	
SPOLU			350 µm	0,80 kg	
Ďalšia možnosť:					
Podklad	RD-Elastometal	200 µm	110 µm	0,25 kg	Dlhé obdobie (H > 15 rokov)
Povrch	RD-Elastometal (*)	200 µm	110 µm	0,25 kg	
SPOLU			220 µm	0,50 kg	
(*) Pre položky, kde je dôležitá estetika, môže byť druhá vrstva RD-Elastometal nahradená jednou vrstvou RD-Monoguard, ktorá poskytuje pololesklý povrch:					
Povrch	RD-Monoguard	151 µm	65 µm	0,15 l	

Poznámka: Je dôležité aplikovať systém v 2 vrstvách. 1 vrstva 500 g/m² **RD-Elastometal** neposkytuje takú dobrú ochranu ako 2 vrstvy 250 g/m².

Poznámka: Vyššie uvedené systémy sú všeobecnými odporúčaniami. Ďalšie pokyny vám poskytne váš technický poradca.

APLIKAČNÁ PRÍRUČKA

Podmienky aplikácie

Nepoužívať v podmienkach veľmi rýchleho schnutia, t.j. plného, silného slnečného žiarenia (optimálne maľovať na tienení, nevyhrievaný povrch (maximálna povrchová teplota: 55°C). Nepoužívať, keď do 3 hodín po natretí prší alebo môže pršať. Teplota okolia: nad 8°C (optimálne 12°C - 25°C). Relatívna vlhkosť: max.80%. Teplota podkladu o 3°C vyššia ako teplota rosného bodu. Nízka teplota a vysoká vlhkosť vzduchu majú negatívny vplyv na čas schnutia a konečná účinnosť každého náteru.

Sposób aplikacji

štetec, valček, airless striekanie: tryska - od 015 do 023, odporúčame:

- tryska 17 pre dodávateľov oboznámených s produktom,
- tryska 15 pre dodávateľov, ktorí začínajú s produktom pracovať.

Odporúča sa aplikácia bezvzduchovým striekaním, čo uľahčuje dosiahnutie odporúčaných hrúbok. Musíte použiť zariadenie, ktoré umožňuje minimálny tlak 180 bar / 2600 psi.

Poznámka: Suchý sprej možno zotrieť alebo zmyť z väčšiny povrchov. Efekt „suchého zostupu“ závisí od výšky vykonávanej práce a nastavenia hydrodynamického pohonu. Efekt suchého pádu negatívne ovplyvňuje: nízka teplota a vysoká vlhkosť. Test suchým pádom: Striekajte zo vzdialenosti 3-5 m smerom k nádobe s farbou. Materiál by sa mal dať ľahko utrieť.

Poznámka: V niektorých prípadoch môže teplo spôsobiť stvrdnutie prachu (rozstreku) na povrchu. Na horúcich povrchoch by sa mal pred vytvrdnutím vždy očistiť prach. Upozorňujeme, že povrchová teplota môže byť vyššia ako teplota vzduchu.

Príprava podkladu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený a zbavený prachu. Uvoľnené prvky, ako sú staré nátery alebo hrdza, musia byť odstránené. Povrch je možné pripraviť rôznymi spôsobmi:

1. Odstránenie hrdze ručne alebo pomocou elektrického náradia do ST2 - ISO 8501-1 / SSPC SP2 alebo SP3
2. Pieskovanie na SA 2 - ISO 8501-1 / NACE3 / SSPC SP6.
3. Umývanie podložkou - SSPCS SP12 WJ4.

Čiastočne hrdzavé podklady s dobre priľnavým starým náterom, vyzreté pozinkované podklady: očistite mechanicky alebo pomocou tlakového čističa (300 bar) na odstránenie uvoľnenej hrdze a uvoľnených náterov. Čistite teplou vodou a čistiacim prostriedkom, aby ste odstránili masť a prach. Dôkladne opláchnite vodou. Nechajte povrch dôkladne vyschnúť. Po zaschnutí ihneď naneste náter **RD-Elastometal**.

Nová nechránená alebo chránená liatina, oceľ atď.: Čistite teplou vodou a čistiacim prostriedkom, aby ste odstránili masť a prach. Dôkladne opláchnite vodou. Nechajte povrch dôkladne vyschnúť. Po zaschnutí ihneď naneste náter **RD-Elastometal**

Čerstvo pozinkovaný podklad: Naneste priľnavý základný náter **RD-Multiprim**.

Riedenie Pripravené na použitie, spravidla neriediť.

Riedenie vodou:

- do 3% len pri bezvzduchovej aplikácii za podmienok rýchleho schnutia.
- až 25% pri použití ako základný náter na neporézne nátery (t.j. hliník atď.).

Riedenie nad 3 % zhoršuje antikorózne vlastnosti náteru.

Doba schnutia Odporúča sa počkať 24 hodín. medzi nanášaním nasledujúcich vrstiev. Schnutie **RD-Elastometalu** závisí od teploty, vlhkosti a vetra. Za podmienok rýchleho schnutia je možné naniesť dve vrstvy v jeden deň. Polymerizácia **RD-Elastometalu** prebieha 3-7 dní po vysušení. Počas tejto doby by ste sa mali vyhnúť teplotám pod bodom mrazu.

Príklady približných časov schnutia pre pretieranie v závislosti od teploty a vlhkosti; aplikácia pri 400 g/m² (cca 320 µm vlhká / 175 µm suchá vrstva):

- 9 hodín pri 8°C (pri 80% vlhkosti)
- 7 hodín pri 15°C (pri 80% vlhkosti)
- 5 hodín pri 25°C (pri 80% vlhkosti)
- 3 hodiny pri 35°C (pri 80% vlhkosti)

Poznámka: Už mierny vietor (10 km/h) výrazne skracuje čas schnutia.

Opotrebenie **Aplikácia štetcom alebo valčekom:** 250 g/m² v jednej vrstve (110 µm suchá vrstva, 200 µm mokrá vrstva)

Aplikácia s airless pohonom: 400 g/m² v jednej vrstve (175 µm suchý film, 315 µm mokrá vrstva)

Upratovanie voda

Komentáre Pred použitím dobre premiešajte.

RD-Elastometal má veľmi vysokú kryciu schopnosť, preto na uľahčenie nanášania vhodnej hrúbky vrstvy odporúčame použiť rôzne farby pre prvú a druhú vrstvu.

RD-Elastometal vytvára mierne lepkavý povlak. V prípade antikorózných prác, kde je veľmi dôležitý estetický efekt a umývateľnosť náteru, je možné **RD-Elastometal** dodatočne pretrieť jedným z nasledovných náterov: **RD-Monoguard**, **RD-Metal Unicoat**, **RD-Hydrograff HP** príp. **RD-Aquatop PU**.

TECHNICKÉ DÁTA

Skončiť satén – 15% +/- 5
(Gardner 60°)

Farba Vybrané farby RAL a NCS

Hustota 1,25 +/- 0,05 g/cm³

Obsah pevné látky	hmotnosť: 64-66% podľa objemu: 55-57%
Viskozita	180 - 250 P (Brookfield 20 RPM)
obsah VOC	farby výrobcu: < 8 g/l farby z mixéra: < 18 g/l
Bod vzplanutia	nehorľavý výrobok
Teplotná odolnosť	80°C v suchom prostredí
Skladovanie	24 mesiacov od dátumu výroby za predpokladu, že sú skladované v uzavretých nádobách v suchých, dobre vetraných priestoroch, mimo slnečného žiarenia, pri teplotách od +5°C do +35°C. Skladujte mimo zdrojov tepla. Chráňte pred mrazom.
Balenie	1kg, 5kg, 25kg

ŠTANDARDY A TESTY

Soľná hmla	ISO 12944 / ASTM B117 / ISO 4628
Meranie príľnavosti k odlupovaniu (odtrhnutie)	ISO 4624
Kesternichov test	ISO 3231
Meranie príľnavosti (metóda priečného rezu)	ISO 2409
Odolnosť proti vlhkosti	ISO 4628
Odolnosť voči vode	ASTM D970
Meranie oteru Taberovou metódou	ASTM D4060
Odolnosť voči oderu	ASTM D968
Meranie tvrdosti ceruzkovou metódou	ASTM D3363
Meranie tvrdosti pomocou kyvadlovej metódy	ISO 1522
Chemická odolnosť	ISO 2812
Meranie flexibility	ASTM D522
Odolnosť proti nárazu	SANS 5146 / ASTM D2794
Test zrýchleného starnutia	ASTM D4587 / ASTM G53
Odolnosť voči vysokej teplote	ASTM D2485

Meranie rýchlosti prenosu vodnej pary	ASTM D1653
Meranie horľavosti	ASTM E84-03
Meranie globálnej migrácie	EN 1186
Meranie zapuzdrenia olovených farieb	ASTM E 1795
Požiarna klasifikácia	PN-EN 13501-5:2016 metoda 1
Hygienický preukaz PZH HK/B/0316/01/2015	Výskum Štátneho zdravotného ústavu

BEZPEČNOSTNÉ INFORMÁCIE

Bezpečnostné a hygienické informácie nájdete v karte bezpečnostných údajov, ktorá je k dispozícii na vyžiadanie.

Informácie obsiahnuté v tomto dokumente sú poskytované v dobrej viere a na informačné účely. Keďže aplikačné podmienky sú mimo kontroly výrobcu, spoločnosť RD-COATINGS nemôže prijať žiadnu zodpovednosť ani finančnú záťaž, ktorá môže vyplývať z nesprávneho používania týchto produktov. Spoločnosť si vyhradzuje právo na zmenu údajov bez upozornenia. Tento technický list nahrádza všetky predchádzajúce verzie. RD-COATINGS ZI DE LA FANGE – Rue Ernest Matagne 19 - B 5330 Assesse - Belgicko.

Ak máte ďalšie otázky, kontaktujte nás:

NOXAN

viemy jak chronić



Poznań

ul. Mogileńska 19

tel. 61 679 32 00

Warszawa

al. Wilanowska 83

tel. 22 629 07 69

Gdańsk

ul. Biegańskiego 12/4

tel. 58 573 35 73

Kraków

ul. Lindego 13

tel. 12 352 36 92

Wrocław

ul. Kaszubska 15 U6

tel. 71 726 26 32

www.noxan.pl

+48 61 679 32 00

info@noxan.pl