

Technický list
 Vydání 03/06
 Identifikační č.:
 Verze č. 05
 Icosit® 6630 high-solid

Icosit® 6630 high-solid

Ochranný nátěr

Popis výrobku	Icosit® 6630 high-solid je ochranný nátěr na ocel, zinek, barevné kovy, umělé hmoty a dřevo na bázi speciálně modifikované kombinace syntetických pryskyřic a pojiva s aktivně účinnými pigmenty na ochranu proti korozi. Icosit® 6630 high-solid má malý obsah rozpouštědel a nanáší se v silné vrstvě
Použití	Protikorozi ochrana konstrukcí z oceli nebo zinkované oceli ve venkovských, městských, průmyslových a přímořských oblastech (konstrukce hal, potrubí, mosty, kovové fasády, střechy, stožáry, pouliční osvětlení, opláštění stěn a stropů, nádrže atd.) Materiál Icosit® 6630 high-solid je rovněž vhodný pro opravy starých povlaků. Univerzálně použitelné také na ušlechtilou ocel, měď, hliník, tvrdé PVC a dřevo
Výhody	<ul style="list-style-type: none"> • malý obsah rozpouštědel • snadné zpracování • vynikající přilnavost přímo na oceli, pozinkovaných plochách, ušlechtilé oceli, mědi, hliníku, tvrdém PVC a dřevu • dobrá protikorozi ochrana u ručně odrezených ploch • vysoká stálost barevného odstínu a odolnost proti křídování • žádné křehnutí způsobené použitím kombinace pojiva • vynikající ochrana také v chemicky agresivní atmosféře
Zkušební zprávy	Zkušebna ČD povrchových úprav Nymburk - atest č. 20198 ze dne 15.1.1998 ZÚLP Praha - Certifikát č. 100_008065 ze dne 16.11.2005 ZÚLP Praha - STO č. 100_008066 ze dne 16.11.2005 s platností do 31.10.2010 Materiály Icosit® 6630 HS je přezkoušen a schválen – viz Osvědčení ČD ze 11.06.2003. SVÚOM Praha -Protokoly č. 9/98/1, 10/98/1, 11/98/1, 12/98/1 Deutsche Bahn podle TL 918300, list 93 SZÚ Praha - posouzení zdravotní nezávadnosti
Údaje o výrobku Barva	36 barevných odstínů RAL 14 barevných odstínů metalízy dle našeho vzorníku barev
Balení	Icosit® 6630 high-solid (RAL) : 0,75 l, 3 l, 15 kg, 30 kg Icosit® 6630 high-solid (metalíza) : 15 kg Icosit® 6630 Primer : 15 kg Ředidlo B : 3 l, 10 l, 25 l
Skladovatelnost	V originálním, neporušeném, dobře uzavřeném obalu v suchu a chladu 2 roky



Aplikace Podklad

Ocel:

Konstrukce v agresivní průmyslové atmosféře nebo silně znečištěné konstrukce očistěte tryskáním podle normy ČSN EN ISO 12 944, část 4., na stupeň očištění Sa 2^{1/2}. Povrch musí být bez prachu, olejů, tuků atd.

Ve případech, kdy vzniká jenom minimální zatížení - např. u konstrukcí ve vnitřních prostorech nebo v prostředí bez agresivních vlivů a bez zatížení kondenzační vodou je možné očistit ručně nebo strojně na normovaný stupeň St. 2

Zinkované plochy, Al, Cu, ušlechtilá ocel:

Povrch musí být bez prachu, olejů, tuků atd.

Zvláště účinné očištění je tryskání parou. Vedle toho se pro menší plochy ukázala jako použitelná následující metoda:

Vydrhnutí umělohmotnou vlnou (Scotch - Britt) nebo podobným materiálem, dle možností s teplou vodou při přidání čpavku a obvyklého smáčecího prostředku (na 10 litrů vody 1/2 litru 25% čpavku a dvě smáčedla). Pěnu, která vznikne při drhnutí nechejte 10 minut působit, pak pokračujte v drhnutí do té doby než bude pěna šedá a potom plochu důkladně opláchněte čistou vodou. Pěnu beze zbytku odstraňte. Před započítím natíracích prací musí být plochy zcela suché.

Místa na nichž se případně vyskytuje rez je nutno načisto zbrousit a provést na nich podkladový nátěr materiálem Icosit[®] 6630 Primer

Staré povlaky:

U dobře přilnavých povlaků postačí pečlivé očištění. Volné části je nutno odstranit. Poškozená místa musí být očištěna od rzi na normovaný stupeň PSa 2^{1/2} nebo Pst 2 a následně na nich musí být proveden nátěr materiálem Icosit[®] 6630 Primer.

Aplikace

Natírání:

Zpracování natíráním je neefektivnější, pracuje - li se s podvázaným kruhovým nebo měkkým plochým štětcem a když se materiál sytě nanáší krátkými tahy. Poté materiál lehce, tedy bez tlaku, roztírejte. Silnému roztírání je nutno bezpodmínečně zamezit. Dodržujte stanovené tloušťky vrstev.

Válečkování:

Icosit[®] 6630 high - solid může být také zpracováván válečkem s krátkým vlasem. Přitom přetrvává struktura se znatelnými rozdíly v tloušťce vrstvy. Pro docílení dostatečné tloušťky vrstvy by proto mělo být válečkováno nejméně dvakrát.

U jemně členitých konstrukcí a profilů, jako jsou např. zábradlí, stožáry, rámové konstrukce atd. mohou zvláště při válečkování vzniknout těžkosti při dosažení předepsaných tloušťek suché vrstev. V tom případě je nutno provést další povlak.

Stříkání:

Vysokotlakým zařízením s tryskou 1,8 - 2,5 mm, 3 - 5 bar.

Airless - stříkání:

Stříkací tlak v pistolí min. 180 bar, trysky 0,38 - 0,66 mm, úhel stříkání 40 - 80°. Sítko ve stříkacích přístrojích by mělo mít velikost oka nejméně 250 μm

Návrhy povlaků

Ocel :

2 - 3x Icosit[®] 6630 high-solid

U ručně odrezaných ploch:

1x Icosit[®] 6630 Primer, příp. Icosit[®] Aktiv Primer

2x Icosit[®] 6630 high-solid

Opravy starých povlaků:

Vyspravení Icosit[®] 6630 Primer nebo Icosit Aktiv Primer

1 - 2x Icosit[®] 6630 high-solid

Pozinkované plochy, měď, hliník, ušlechtilá ocel a tvrdé PVC, dřevo:

2x Icosit[®] 6630 high-solid



Spotřeba materiálu

	tekutá hustota	obsah pev. látek cca %		teor.tl.vrstvy při spotř. 100 g/m ²		spotřeba mat. stř.tl.suché vrstvy cca	
	cca kg/l	objemo.	váhových	mokrá μm	suchá μm	μm	kg/m ²
Icosit 6630 HS odstíny RAL	1,4	63	77	73	45	80 100	0,175 0,220
Icosit 6630 Primer	1,5	62	80	68	42	80	0,190
odstíny DB	1,5	62	80	68	42	80	0,190

Natírání: za mokra cca 130 μm
za sucha cca 80 μm

Stříkání: za mokra cca 200 μm
za sucha cca 120 μm

Odolnosti

Chemická:

Dobrá odolnost je v zemědělských, městských, průmyslových a přímořských oblastech, kromě toho je materiál odolný proti krátkodobému zatížení mořskou vodou a proti neutrálním solím. Nedostatečná odolnost se ukazuje při trvalém zatížení a trvalém působení zředěných kyselin a louhů, alkoholů, mastných olejů, pohonných hmot, minerálních olejů atd. Příležitostné působení postřikáním výše uvedenými látkami však neškodí.

Při trvalém působení kapalin by tento materiál neměl být používán.

Teplotní:

trvale: do +60 °C krátkodobě až +80 °C

Míchání

Dodávaný materiál Icosit® 6630 high - solid je připraven ke zpracování. Před zpracováním jej důkladně promíchejte. Přidání ředidel snižuje trvanlivost a redukuje tloušťku suché vrstvy, materiály neředěte.

Teplota při zpracování

Min. teplota podkladu a materiálu : +5 °C.

Čekací doby mezi pracovními postupy

Minimálně 1 den.

Čas schnutí

Za normálních vzduchových a teplotních poměrů po cca 4 - 5 hodinách nelepivé, pevné na omak po cca 8 až 10 hodinách, při zatížení tlakem je však ještě možný otěr.

Kompletní vytvrzení je dosaženo vždy podle tloušťky vrstvy a teploty v rozmezí 1 - 2 týdnů. Zatížení příležitostným namáháním kapalinami je možné teprve po plném vyschnutí.

Čištění

Pracovní a míchací nástroje mohou být od nevytvrzené hmoty očištěny ředidlem B.



Bezpečnostní předpisy

První pomoc

- při kontaktu s kůží vzniká nebezpečí podráždění. Postižené části pokožky důkladně omýt vodou, použít masť na ochranu pokožky, případně konzultovat s lékařem.
- při zasažení očí okamžitě opláchnout oči při otevřeném víčku 10-15 minut pod tekoucí vodou a konzultovat s lékařem .
- po vdechnutí postiženého dopravit okamžitě z nebezpečné zóny na čerstvý vzduch. Případně okamžitě volat lékaře.
- po spolknutí nevyvolávat zvracení. Uložit postiženého do klidu a okamžitě zavolat lékaře.
- při míchání a zpracování noste ochranné brýle, rukavice a oděv.
- nenechejte vniknout do vody, půdy.

nesmí se dostat do rukou dětí.

Ochranná opatření

Při zpracování je nutné dodržovat bezpečnostní pokyny na obalu i platné předpisy příslušných úřadů o ochraně zdraví při práci.

Při míchání a zpracování noste ochranný oděv, brýle a rukavice, pracujte ve větraném prostředí.

Při provádění nátěrů v úzkých nebo uzavřených prostorech, jámách, šachtách atd. je nutno v průběhu zpracování a schnutí zajistit dostatečné větrání. Dále zde nesmí být v průběhu této doby používán v žádném případě otevřený oheň, příp. jiné zápalné zdroje (např. svářečky).

Pro prostory a oblasti, ve kterých je třeba počítat s vytvořením výbušné atmosféry, jsou určeny některé důležité předpisy : VDE 0165, VDE 0171, směrnice pro ochranu před explozemi, nařízení o elektrických zařízeních v místnostech ohrožených explozí, směrnice pro zamezení nebezpečí vznícení v důsledku elektrostatického náboje (ZH 1/200), DIN 18 230.

Podrobnější údaje týkající se hygieny a bezpečnosti práce, ochrany životního prostředí jsou uvedeny v Bezpečnostním listu.

Ochrana ovzduší:

Hustota	1,4 g/cm ³
Obsah sušiny	77 %
Obsah rozpouštědel VOC	0,227 kg/kg
Obsah celkového organického uhlíku TOC	0,218 kg/kg

Odstraňování odpadu

Odpad dle zákona č. 185/2001 Sb. o odpadech

Výrobek i čisticí ředidla jsou v tekutém, případně v ne zcela proschlém stavu nebezpečné pro čistotu vod a nesmí proto vniknout do kanalizace, vody a země.

Tekuté zbytky - kód. č.: 08 01 09

Vytvrzený materiál - kód č.: 12 01 05

Odpad odveďte na skládku stavebního odpadu nebo předejte odborné firmě k likvidaci

Upozornění

Hodnoty a data uvedená v tomto technickém listu jsou založena na výsledcích laboratorních testů. Tyto hodnoty se mohou při aplikaci v praxi lišit, což je mimo naši kontrolu.

Detailní informace o zdravotní závadnosti a bezpečnosti práce jsou spolu s bezpečnostními informacemi (např. fyzikálními, toxikologickými a ekologickými daty) uvedeny v bezpečnostním listu.

Aktuální technické a bezpečnostní listy, Prohlášení o shodě, Certifikáty najdete na internetové adrese www.sika.cz.

Právní dodatek

Uvedené informace, zvláště rady pro zpracování a použití našich výrobků, jsou založeny na našich znalostech z oblasti vývoje chemických produktů a dlouholetých zkušenostech s aplikacemi v praxi při standardních podmínkách a řádném skladování a používání. Vzhledem k četnosti výrobků, různému charakteru a úpravě podkladů, rozdílným podmínkám při zpracování a dalším vnějším vlivům, nemusí být postup na základě uvedených informací, ani jiných psaných či ústních doporučení, zárukou uspokojivého pracovního výsledku. Za uvedené informace firma Sika CZ, s.r.o. neručí a veškerá její doporučení jsou nezávazná. Především musí být zohledněna majetková práva třetí strany. Všechny námi přijaté objednávky podléhají našim aktuálním „Všeobecným obchodním a dodacím podmínkám“. Ujistěte se prosím vždy, že postupujete podle nejnovějšího vydání technického listu výrobku. Ten je spolu s dalšími informacemi k dispozici na našem technickém oddělení.



Sika CZ, s.r.o. Bystrcká 1132/36, CZ – 624 00 Brno
Tel: +420 546 422 464 e-mail: sika@cz.sika.com
Fax: +420 546 422 400 <http://www.sika.cz>

