

DECICOAT™ T35

Tento návod pro instalaci poskytuje doporučení pro zajištění maximální životnosti při různých způsobech použití. Decicoat™ T35 je vodou ředitelná tepelně izolační hmota, která se snadno nanáší pomocí řady stříkacích zařízení.



BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

Při nanášení je pracovník povinen používat ochranné brýle, prostředky na ochranu dýchacích cest, ochranný oděv a případně další vhodné bezpečnostní vybavení podle místních požadavků na ochranu zdraví a bezpečnost při práci.

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA INSTALACI

Příprava povrchu

Díky svému speciálnímu složení lze produkt dokonale i k problematickým podkladům, jako je holý hliníkový povrch, podklad je však třeba vhodným způsobem připravit.

- Vhodným rozpouštědlem odstraňte z povrchu veškerý prach, nečistoty, olej, mastnotu, rez, protiplísňový prostředek atd.
- U vysoce leštěných povrchů se doporučuje zdrsnit povrch drátěným kartáčem, pískováním nebo brusným papírem.
- Ocelové podklady se doporučuje opatřit základním nátěrem proti bleskové korozi.

POSTUPY NANÁŠENÍ

Decicoat T35 lze aplikovat těmito postupy:

- **Zednická lžice:** Jednoduše naneste a vyhladte podle potřeby.
- **Štětce:** Pro aplikaci štětcem doporučujeme přidat k produktu 0,3 % hm. vody. Nanášení je pak snazší a vrstva je hladší. Použijte štětec 100 mm široký s nylonovými štětinami. Udržujte štětec dobře smočený v prostředku Decicoat T35 a krátkými tahy nanášejte silnou vrstvu o tloušťce přibližně 2 mm. „Nenatírejte“ jako při malování tahy tam a zpět, vrstva by se příliš ztenčila.
- **Vzduchové a bezvzduchové stříkací systémy:** Doporučení pro volbu vhodného nástřikového zařízení k aplikaci prostředku z řady Decicoat T35 najdete na str. 3.

Zednická
lžice



Štětce



Stříkací
pistole



Decicoat T35 je vodou ředitelná nátěrová hmota nanášená nástřikem, která díky svému složení zamezuje tvorbě kondenzace.

Produkt je určen k použití v průmyslových oblastech, jako je železniční nebo námořní doprava, námořní plošiny a automobilový průmysl.

Použití

- Železnice: lokomotivy a osobní vagony (interiéry, podlahy, kabiny)
- Průmyslové použití: spodní strana plechové střešní krytiny a kovové obklady stěn
- Námořní plošiny: vnitřní struktury obytných prostor
- Automobilový průmysl: těžká vozidla, autobusy, přívěsy a tahače
- Ve spojení s tradiční vláknitou izolací

Pro dosažení optimálního výsledku je zapotřebí správná příprava, míchání a nanášení. Povrch, na který se bude prostředek řady Decicoat T35 nanášet, musí být čistý, suchý a zbavený nečistot.

MÍCHÁNÍ A NANÁŠENÍ

- Před aplikací hmotu důkladně promíchejte páskovým nebo lopatkovým mixérem. Produkt je třeba míchat tak dlouho, dokud nenabude hladké, krémové konzistence.
- Ke snazšímu míchání je možno kbelík před použitím nebo otevřením postavit na 24 hodin dnem vzhůru.
- Aplikujte při teplotách prostředí vyšších než 10 °C.
- Podle potřeby je možno viskozitu produktu upravit přidávkem maximálně 2 % vody. Pokud se má vody přidat více než 2 %, je třeba si nanášení předem za podmínek konečného použití vyzkoušet.

RYCHLOST NANÁŠENÍ A KRYTÍ

- Tloušťka suchého filmu (DFT) by měla být minimálně 0,5 mm.
- Při aplikaci na systém se doporučuje DFT 2 mm.
- Každá vrstva má mít tloušťku 0,5 – 1 mm.
- Při použití na námořních plavidlech se doporučuje jmenovitá tloušťka DFT 2,5 mm. Přípravky jsou schválené pro použití jako nátěrové hmoty na kovový podklad o tloušťce minimálně 2,25 mm.
- K dosažení požadovaného výsledku lze nátěr dodatečně nanést i ve větších tloušťkách. Konečná tloušťka nanesené vrstvy se má řídit vašimi požadavky.
- Je možno nanést i jednu silnější vrstvu, to však vyžaduje delší dobu schnutí.
- Pro dosažení požadované tloušťky suchého filmu je třeba při nanášení mokrého nátěru počítat se smrštěním materiálu v průměru až o 10 %.
- Doporučuje se použít pro první vrstvu lepidlo o tloušťce 0,5 mm.
- Je důležité nanášet rovnoměrně, aby se zajistilo správné vytvrzení a snížil se odpad.
- Pro sledování podmínek nanášení se doporučuje použít teploměr a vlhkoměr. Při příliš vysokých teplotách nebo nízké vlhkosti může docházet k tvorbě trhlin.
- Při nepříznivých podmínkách nanášení lze povrchovým vadám předejít zmenšením tloušťky nanášeného mokrého filmu (WFT).
- Popraskaný povlak lze opravit nanášením dalšího nátěru na postižené místo.
- Při příliš nízkých teplotách nebo vysoké vlhkosti může docházet ke stékání nátěru. V takovém případě může být zapotřebí posílené sušení.
- Před nanášením další vrstvy nátěru se ujistěte, že je povrch dostatečně suchý.
- Při menší hodnotě WFT schne nátěr rychleji a lze jej dříve přetřít.



SUŠENÍ A VYTVRZOVÁNÍ

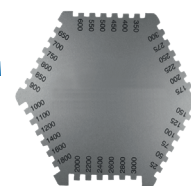
- Pro dosažení optimálního výsledku nechte nátěrovou hmotu přirozeně schnout. Při nuceném sušení může nátěr popraskat.
- V chladných podmínkách je možno k lepšímu schnutí podklad zahřát.
- Ke snazšímu vysušení nátěru lze použít nucenou ventilaci. Vzduch by měl během sušení proudit dovnitř i ven.
- Před aplikací se doporučuje nanášením produktu na malou část plochy si postup schnutí vyzkoušet a podle potřeby podmínky upravit.

Doba zasychání	
Počáteční zaschnutí, 1 mm	1 hodina
Počáteční zaschnutí, 2 mm	4-6 hodin
Kompletně suchý	24-72 hodin

Upozornění: Uvedené doby schnutí a vytvrzování jsou pouze orientační. Je třeba, aby si koncový uživatel postup vyzkoušel, protože na dobu schnutí mají vliv podmínky konečného použití (tloušťka vrstvy, druh podkladu, teplota a vlhkost).

KONTROLA TLOUŠTKY MOKRÉHO FILMU MĚŘIDLEM

K zajištění správné tvorby filmu lze použít měřidlo tloušťky mokrého filmu (jak je znázorněno vpravo).



DOPORUČENÉ NASTAVENÍ STŘÍKACÍHO ZAŘÍZENÍ

Níže jsou zobrazeny typické konfigurace – vhodné mohou být i jiné sestavy i nastavení

	Bezvzduchové stříkací zařízení		Vzduchové stříkací zařízení	
	Graco Xtreme 70:1 pneumatické čerpadlo	Wagner ProSpray 3.39	Pneumatické pístové čerpadlo	Tlakový hrnc se spodním vstupem
Typ pistole	XTR-7 bezvzduchové stříkací pistole	stříkací pistole Wagner Vector Pro nebo Grip	texturovací pistole GNG/ T3005, spodní vstup	texturovací pistole GNG/ T3005, spodní vstup
Provozní tlak v potrubí <i>„Jmenovitý tlak hadice musí odpovídat parametrům čerpadla“</i>	Obvykle 138 až 207 bar (2000 až 3000 psi). Pro delší hadice je nutný vyšší tlak	Až 230 bar (3335 psi)	Max. 30 bar (440 psi)	Max. 4 bar (60 psi)
Délka hadice od čerpadla k pistoli	30 m (98,4 stop)	15m (50 ft)	Do 30 m (98,4 stop)	5 až 20 m (16,4 až 65,6 stop)
Průměr hadice	Vnitřní průměr 9,5 mm (3/8 palce)	Vnitřní průměr 12,5 mm (1/2 palce)	Vnitřní průměr 19 mm (3/4 palce)	Vnitřní průměr 19 mm (3/4 palce)
Nástavec (bič)	0,5 m (1,6 stopy) nástavec 6 mm (0,24 in) hadice <i>Při použití nástavce je zapotřebí vyšší tlak</i>	1 m x 9,5 mm (3,3 stopy x 3/8 palce)	-	-
Průměr trysky	0,5 až 0,7 mm (0,019 až 0,029 palce) (Oboustranný hrot 419 až 429)	Oboustranný hrot 0,43 až 0,74 mm (0,017 až 0,029 palce)	2 mm (0,08 palce)	2 mm (0,08 palce)
Typ čerpadla	Pístové čerpadlo s poměrem 70:1	Bezkomutátorový DC motor 2,68 kW	Poměr: 4:1 nebo vyšší Průtok: 3 l/min (0,8 gal/ min) 2činné pístové čerpadlo	Tlakový hrnc 20 litrů (5,3 gal) se spodním vstupem
Požadavky na tlak vzduchu	2 až 5 bar (30 až 70 psi)	Místní rozvod vzduchu není nutný	Až 7 bar (100 psi)	Tlak pistole: Do 6 bar (85 psi) Tlak v hrnci: max. 4 bary (60 psi)

INFORMACE O PRODUKTU

Produkt	Decicoat T35
Kryvost	0,39 kg/m ² /mm DFT
Spotřeba na 1 mm DFT <i>zahrnuje přídavek na smrštění materiálu až 10%</i>	1,1 l/m ²

Podklady: Lze použít na ocel a hliník.

Doba skladovatelnosti a podmínky skladování:

- 24 měsíců od příjmu zboží (při skladování za doporučených podmínek).
- Produkt skladujte a přepravujte při teplotě 10 až 45 °C.
- **Chraňte před mrazem.**
- Částečně použité kbelíky s produktem lze znovu použít, pokud se po prvním použití dokonale utěsní.
- Otevřený přípravek je třeba opět dokonale utěsnit a do 2 měsíců spotřebovat. Neotevírejte utěsněné víko zbytečně často.

Čištění a bezpečnost:

- Zařízení se snadno čistí vodou
- Důrazně se doporučuje používat osobní ochranné prostředky, zejména prostředky ochrany očí, rukavice a bezpečnostní oděv.

Další informace nebo podrobnější doporučení pro vaši konkrétní aplikaci si vyžádejte od pracovníků firmy Pyrotek®.

PNEUMATICKÉ ČERPADLO
GRACO XTREME 70:1



XTR-7 - bezvzduchová
stříkací pistole



Texturovací pistole GNG/
T3005 se spodním vstupem



Tlakový hrnc
se spodním vstupem



ProSpray 3.39

