



DENSOLID[®] FK2-C 50 ml

Opravná hmota na poškozená místa

Doporučení pro zpracování

Podmínky zpracování

Teplota zpracování

Podklad *	+10°C až +50 °C
Okolí	+5°C až +55 °C
DENSOLID HK3-C *	+15°C až +30 °C

* Teplota podkladu a materiálu by měla být až do vytvrzení (vrstva nesmí na dotek lepit) ležet minimálně 3 °C nad rosný bodem.

Povrch oceli

Stupeň čistoty(ISO 8501-1) min. Sa 2 ½
eventuálně srovnatelný stupeň při čištění
smirkovým papírem

Hloubka zdrsnění 40 - 100 µm

Rel. vlhkost vzduchu < 80 %

Skladování

DENSOLID FK2-C je skladovatelný v
originálním neotevřeném balení minimálně
12 měsíců (+5 až +30 °C).

Doba skanutí

10 °C	ca. 75 s
20 °C	ca. 60 s
40 °C	ca. 50 s

Doba tvrzení (20 °C)

Pevné na dotyk	ca. 10 min
Zatížitelné	ca. 120 min

Čištění

- Nanášená plocha musí být čistá, suchá, prostá tuků, olejů a prachu.
- Všechna znečištění, která by mohla ovlivňovat vytvrzování (např. tuky, oleje, zbytky starých nátěrů apod.) musí být před nanášením vrstvy odstraněna.
- Přibližně 5 cm sousedící tovární izolace se rovněž zahrnuje do čištění.

Stupeň čistoty

- Čištění poškozeného místa a sousedící tovární izolace se provádí smirkovým plátnem (velikost zrna je 40 nebo 60).
- Čistota povrchu by měla odpovídat Sa 2 ½ podle ISO 8501-1.

Drsnost

- Hloubka zdrsnění ocelového povrchu by měla být mezi 50 až 100 µm.
- Sousedící tovární izolace je smirkovým plátnem rovněž důkladně zdrsněna.

Sušení

- Opravované místo musí být suché. Poškozené místo lze vysušit propanovým plamenem na cca. 40 až 50 °C (teplé na dotyk ruky).
- Při sušení se vyvarovat eventuálního vodního filmu z propanového plamene. Lze dodatečně setřít hadrem.

Nanášení vrstvy

- Nátěrová hmota se nesmí používat při vlhkosti nebo se musí chránit proti dešťovým srážkám.
- Krytka kartuše se odstraní a našroubuje se statický mixer.
- Podle požadovaného množství odříznou špičku kartuše až (maximálně) k míchací šroubovici (míchací nástavec)
- Vytlačovací páku DENSOMIXU 50 uvolnit z aretované polohy, vložit kartuši a zajistit.
- Při vytlačení náběh směsi vyhodit (cca. (5-10) ml), dokud není vytlačena rovnoměrně smíchaná černá směs.
- Potřebné množství nátěrové hmoty se dá na poškozené místo a přebytek se plastovou špachtlí roztáhne do roviny, takže sousedící tovární izolace je překryta tenkým filmem.

- Minimální toušťka vrstvy na oceli je 2 mm.
- Jakmile začne proces tuhnutí/želírování (cca. 60 s), musí se hmota už nechat v klidu.
- U větších poškození nepracovat ve vrstvách, nýbrž po úsecích.
- Statický mixer s již zatuhlou nátěrovou hmotou nelze dále používat pro opravy. Může ale zůstat na svém místě jako uzávěr kartuše.

Tvrzení

- Doba celkového vytvrzení je závislá od teploty (viz.podmínky zpracování → doba tvrzení)
- Vrstva, která není zcela vytvrzená, se musí chránit před vodou, vlhkostí nebo dešťovými srážkami, nesmí na dotek lepit.

Zkoušení na pórovitost

- Zhotovená vrstva se zkouší na pórovitost. Zkušební napětí je 8kV/1 mm vrstvy, maximálně 20 kV..

Bezpečnost při práci

- Dbejte etiket na kartuších.
- Při zpracování DENSOLIDU FK2-C používejte ochranné brýle.
- Ochranné rukavice a uzavřený oděv se doporučuje.