

Popis a zkratky

Odchylky

Informace uváděné v této příručce byly odvozeny z výsledků laboratorních testů prováděných v podmínkách identických pro použití produktu. Při běžném použití se však mohou vyskytnout drobné odchylky (výkyvy v okolním prostředí v průběhu aplikace a v době vytvrzování), které nelze při laboratorním testování podchytit.

Stupeň lesku

Hodnoty byly určeny v souladu s normou ISO 2813:1978. Kategorie používané v technických listech jsou následující:

Povrch	Lesk (60°)
matný	0 - 15
hrubý lesk	16 - 30
pololesklý	31 - 60
lesklý	65 - 85
velmi lesklý	více než 85

Ve skutečnosti bude stupeň lesku povrchu závislý na množství faktorů včetně aplikace a stavu povrchu, na který má být nátěr aplikován.

Tloušťka suchého filmu (DFT)

Tímto pojmem se rozumí tloušťka suchého nátěru, který byl aplikován na substrát.

Tloušťka mokrého filmu (WFT)

Počáteční tloušťka mokrého nátěru aplikovaného na substrát.

Obsah sušiny

Hodnoty týkající se obsahu sušiny uváděné v technickém listu produktu. Obsah sušiny je charakterizován jako procento nátěru, které zůstane po zaschnutí mokrého filmu na povrchu substrátu. Musí být použita doporučená aplikační metoda, nátěr musí být aplikován v doporučené tloušťce (WFT). Uvedené hodnoty byly získány při laboratorním testování. Byla použita testovací metoda popsaná v Oil and Color Chemists (OCCA) No.4 - Určení obsahu sušiny v nátěrových hmotách. Tato metoda je modifikací ASTM D-2697, která určuje obsah sušiny v nátěrové hmotě za použití doporučené tloušťky suché vrstvy uvedené v technickém listu produktu. Rovněž specifikuje čas schnutí při určité okolní teplotě, např. 7 dní při teplotě 23 +/- 1 stupeň Celsia.

Doba zasychání

Doba zasychání udávaná v technických listech výrobků byla určena laboratorním testováním. Testovaný materiál byl nanášen v typické tloušťce, okolní teplota korespondovala s teplotou uvedenou v technických listech produktů a příslušnou testovací metodou tj.:

Pro dotyk (ISO 1517-73) - tento stav nastává tehdy, pokud je možno obrousit Ballotini (mikroskopické částice), aniž by byl poškozen povrch nátěru.

Zcela suchý (ISO 9117-90) - tento stav je dosažen, pokud je nátěr naprosto suchý (každé místo nátěru). Opakem je stav, kdy je suchá jen horní vrstva, zatímco většina nátěru je stále mokrá.

Stav, kdy je nátěr zcela suchý, se určuje pomocí tzv. „mechanického palce“. Jeho použití (pod správným úhlem, ve správném čase) nezpůsobí poškození nátěru.

Doba zasychání se v praxi může lišit od uváděných hodnot. Příčinou jsou většinou klimatické podmínky, kdy je teplota substrátu výrazně odlišná od teploty okolí.

Doba přetíratelnosti

V technickém listu je uvedena maximální i minimální doba, kdy může být aplikován další nátěr - doba přetíratelnosti. Údaje uváděné u každé teploty jsou výsledkem dlouholeté praxe a měly by fungovat pouze jako pomocné.

Minimum

„Minimální přetírací interval“ je definován jako doba nutná pro takovou proschlost a tvrdost nátěru, aby bylo možno aplikovat další vrstvu. To předpokládá, že:

- a) nátěr byl aplikován v doporučené tloušťce
- b) okolní podmínky při a po aplikaci nátěru byly shodné s podmínkami doporučenými pro tuto nátěrovou hmotu (jedná se zejména o teplotu, relativní vlhkost a větrání)
- c) nátěrová hmota použitá pro překrytí je pro tento účel vhodná
- d) je použita určitá metoda aplikace. Pokud může být nátěr aplikován štětcem i nástřikem, pak je doba schnutí u nástřiku kratší než u aplikace štětcem.

Pokud nejsou dodrženy výše uvedené požadavky, prodlužuje se minimální přetírací interval.

Maximum

„Maximální přetírací interval“ je definován jako doba, do které musí být aplikována další vrstva nátěru. Je to důležité zejména pro dosažení správné adheze mezi jednotlivými vrstvami nátěru.

Prodloužená doba

Tam, kde je uvedena „prodloužená doba“ přetírání, bude předpokládáné úrovně mezinátěrové adheze dosaženo jen za předpokladu, že:

- a) nátěr byl aplikován zkušeným pracovníkem a ve specifikované tloušťce.
- b) starý nátěr je připraven pro aplikaci nové vrstvy (povrch má očekávanou charakteristiku vhodnou pro překrytí). Například jestliže epoxidová MIO nátěrová hmota nemá svou charakteristickou „dekorativní“ strukturu, nebude možno na ni aplikovat další vrstvu až do doby, než bude zbroušena.
- c) přetíraný nátěr je neporušený, adherentní, čistý, suchý a zbavený všech látek znečišťujících povrch. Například hrubě dekorativně upravený povrch nátěrové hmoty MIO může vyžadovat rozsáhlé čištění, zejména v průmyslovém prostředí.
- d) nátěr s lesklým povrchem, který může mít špatný vliv na adhezi další vrstvy, by měl být na povrchu lehce zdrsňen tak, aby nebyla snížena tloušťka vrstvy.

Úroveň získané mezinátěrové adheze je také závislá na chemických vlastnostech vrchního nátěru. Základní nebo podkladové nátěrové hmoty s vyšším množstvím pigmentu zajišťují přirozeně lepší adhezi než vrchní nátěrové hmoty s nižším obsahem pigmentu.

Měření adheze může být velmi složitý proces a interpretace výsledků značně subjektivní. Vynikající adheze nemusí nutně znamenat výborný výsledek, ale ani velmi špatná adheze nemusí znamenat špatný výsledek.

Ačkoliv adheze nátěrové hmoty aplikované na starší nátěr se pro určený účel může zdát uspokojivá, aktuální adhezní hodnoty mohou být horší než u nátěru aplikovaného ihned po minimální době schnutí předchozího nátěru. Další informace o jednotlivých produktech Vám podá International Protective Coatings.

Teplota vznícení

Jedná se o minimální teplotu při které se produkt, uzavřený v láhvi Setaflash, v přítomnosti plamene vznítí (ISO 3679:1983).

Obsah těkavých organických látek (VOC)

Obsah těkavých organických látek určuje váha těkavého organického rozpouštědla na 1 litr nátěrové hmoty.

UK-PG6/23(92), Příloha 3

Tato testovací metoda byla publikována institucí „UK Department of the Environment“ jako součást „Secretary of State’s Guidance Note (PG6/23(92))“ v únoru 1992. Je určena zejména lokálními kontrolními úřady jako pomocný manuál při kontrole znečištění ovzduší. Je zcela kompatibilní s Environmental Protection Act, který byl

přijat v roce 1990. Metoda popsaná v příloze 3 se týká postupu při měření VOC nátěrových hmot.

USA-EPA Federal Reference Method 24

Environmental Protection Agency (EPA) vydala pracovní postupy pro měření VOC v souladu s Federal Reference Method 24 - „The Determination of Volatile Matter Content, Density, Volume Solids and Weight Solids of Surface Coatings“. Tato metoda byla původně publikována ve Federal Register v říjnu 1980 a označena jako 40 CFR, Part 60, Appendix A a v roce 1992 včleněna do detailních postupů při aplikaci několikanásobných nátěrů.

Uživatel by měl před použitím každého produktu řádně prostudovat místní legislativu týkající se VOC, která se od výše uvedených specifikací může lišit.

Doba zpracovatelnosti

Doba, během které musí být již vytvořená směs aplikována (ISO 9514:1922).

Uvedené hodnoty byly získány při laboratorních testech a aplikačních zkouškách. Pokud je dodržena tato doba, produkt si zachová své vlastnosti.

Aplikace po době zpracovatelnosti bude mít za následek sníženou funkčnost nátěru. Produkt **nesmí** být po této době aplikován, i když je stále tekutý.

Dopravní hmotnost

Dopravní hmotnost je celková hmotnost dodaného produktu plus váha obalu. Uvedené váhy se týkají jednotlivých komponentů a nejsou v nich zahrnuta jakákoliv další balení jako jsou kartóny atd.

Životnost

Životnost produktu uvedená na technickém listu je obvykle konzervativní a produkt může být ve většině případů použit i po jejím vypršení. Pokud by měl být aplikován produkt s prošlou životností, je nutné jej řádně zkontrolovat.

Další informace podá zástupce International Protective Coatings.