

RD-ELASTOMETAL



Vysokoúčinný elastomérový náter

kombinujúci vynikajúce antikoročné a hydroizolačné vlastnosti.

TYPICKÉ APLIKÁCIE

- Rekonštrukcia kovových striech
- Ochrana oceľových konštrukcií a stavebných konštrukcií
- Mosty, nádrže, silá a priemyselné inštalácie
- Údržba a rekonštrukcia historických a pamiatkových kovových konštrukcií
- Použitie v obývaných alebo citlivých prostrediach (potravinárske a farmaceutické zariadenia)
- Obklady a sendvičové panely vystavené agresívnemu prostrediu

VLASTNOSTI

RD-Elastometal je jednozložkový elastomérový náter na vodnej báze, ktorý kombinuje dlhodobú antikoročnú ochranu s trvalými hydroizolačnými vlastnosťami.

RD-Elastometal, na báze styrén-akrylových živíc, je určený na ochranu kovových povrchov, konštrukcií, kovových striech a sendvičových panelov vystavených poveternostným vplyvom a agresívnemu korozívne prostrediu.

RD-Elastometal, ktorý sa často považuje za náter priamo na hrdzavý kov, sa môže aplikovať priamo na hrdzavé podklady po odstránení uvoľnenej hrdze. Pri adekvátnej príprave povrchu je možné dosiahnuť účinnú ochranu bez abrazívneho otryskávania, vďaka čomu je systém vhodný pre novostavby aj údržbárske projekty. Pri aplikácii bezvzduchovým striekaním, práci na vysokých konštrukciách a za dobrých podmienok schnutia sa prestrek z RD-Elastometal premení na suchý prach ešte predtým, ako dosiahne zem. To pomáha znižovať riziko postreku okolitých predmetov a uľahčuje čistenie po práci.

RD-Elastometal je prakticky bez zápachu, nehorľavý a rýchlo schne. Je ideálny na použitie v husto obývaných oblastiach a na miestach, kde sú emisie rozpúšťadiel obmedzené alebo zakázané, vrátane citlivého priemyselného a komerčného prostredia, čím zaisťuje bezpečné používanie a minimálne narušenie prevádzky.

RD-Elastometal je odolný voči UV žiareniu a možno ho použiť ako základný náter aj ako vrchný náter. Jeho trvalá elasticita (200 %) zaisťuje vynikajúcu priľnavosť na flexibilných podkladoch, ako sú kovové strechy a oceľové konštrukcie s dlhým rozpätím, a zároveň účinne utesňuje medzery okolo nitov, skrutiek a medzier.

RD-Elastometal je súčasťou produktového radu SCS – Single Coating System. Systém SCS znamená, že jeden produkt zabezpečuje všetky funkcie: základný náter, medzivrstvu a vrchný náter. Jeden produkt, viacero vrstiev, plná ochrana.

Kľúčové vlastnosti a výhody:

- Kombinovaný antikoročný a hydroizolačný systém s UV odolnou povrchovou úpravou
- Aplikácia priamo na hrdzu (po správnej príprave)
- Trvalá elasticita (200 %)
- Na vodnej báze, s nízkym obsahom prchavých organických zlúčenín (8 g/l), nehorľavý
- Rýchle schnutie – skrátenie prestojov a narušenia obsadenosti staveniska
- Certifikované pre zapuzdrenie olova (ASTM E1795)
- Požiarna odolnosť: klasifikované ako BROOF (t1) podľa EN 13501-5
- Vhodné pre kategórie korozívnej agresivity C3 až C5-H
- V súlade s nariadením REACH, bez PFAS, APEO a ťažkých kovov

Podklady:

Uhlíková oceľ, liatina, kortenová oceľ

Zvetraná pozinkovaná oceľ > 1 rok.

Hliník, meď, olovo (prvá vrstva zriadená – pozri časť o aplikácii)

Existujúce farby nátery ako epoxidy, polyuretány, alkydy, akryláty...

Vhodné aj pre mnoho iných riadne pripravených podkladov.

ODPORÚČANÉ NÁTEROVÉ SYSTÉMY

VŠEOBECNÉ POUŽITIE – NIE JE KLASIFIKOVANÉ PODĽA NORMY ISO 12944					
Typický dvojvrstvový systém pre všeobecné projekty, kde sa nevyžaduje žiadna špecifická norma na ochranu proti korózii.		Minimálna hrúbka mokrého filmu v mikrónoch	Minimálna hrúbka suchého filmu v mikrónoch	Celková teoretická spotreba ± (**)	Celkové teoretické pokrytie (**)[±]
Základný náter (*)	RD-Elastometal	268	150	0,34 kg/ m ²	
Vrchný náter (*)	RD-Elastometal (*)	268	150	0,34 kg/ m ²	
CELKOM			300	0,68 kg/ m²	1,47 m²/kg
RENOVÁCIE KOVOVÝCH STRIECH A ODKVAPOV					
Kovové strechy so sklonom vyšším ako 4 %		Minimálna hrúbka mokrého filmu v mikrónoch	Minimálna hrúbka suchého filmu v mikrónoch	Teoretická spotreba ± (**)	Celkové teoretické pokrytie (**)[±]
Základný náter	RD-Elastometal	315	175	0,40 kg/ m ²	
Vrchný náter	RD-Elastometal	315	175	0,40 kg/ m ²	
CELKOM			350	0,80 kg/ m²	1,25 m²/kg
Odkvapý a oblasti s stojatou vodou					
Základný náter	RD-Elastometal + výstužné vlákno	357	200	0,45 kg/ m ²	
2x Vrchný náter	RD-Elastometal	1260	700	1,55 kg/ m ²	
CELKOM			900	2,00 kg/ m²	0,50 m²/kg

Úplné špecifikácie a podrobné informácie sú k dispozícii na našej webovej stránke výrobcu v sekcii Riešenia

NÁTEROVÉ SYSTÉMY PODĽA KLASIFIKÁCIE ISO 12944					
C5 Vysoká (H) – Trvanlivosť viac ako 15 a menej ako 25 rokov pred prvou väčšou údržbou.					
Vnútorne: Budovy alebo oblasti s takmer permanentnou kondenzáciou a vysokým znečistením.					
Vonkajšie: Priemyselné a pobrežné oblasti s vysokou vlhkosťou a agresívnym prostredím vrátane vysokej slanosti.					
		Minimálna hrúbka mokrého filmu v mikrónoch	Minimálna hrúbka suchého filmu v mikrónoch	Teoretická spotreba ± (**)	Celkové teoretické pokrytie (**)[±]
Základný náter	RD-Elastometal	315	175	0,40 kg/ m ²	
Vrchný náter	RD-Elastometal (*)	315	175	0,40 kg/ m ²	
CELKOM			350	0,80 kg/ m²	1,28 m²/kg
Ďalšia možnosť: Na predmetoch, kde je estetika veľmi dôležitá, je možné druhú vrstvu RD-Elastometal nahradiť jednou vrstvou RD-Monoguard, ktorá ponúka polomatný emailový povrch.					
Základný náter	RD-Elastometal	386	220	0,50 kg/ m ²	2 m ² /kg
Vrchný náter	RD-Monoguard	186	80	0,19 l/ m ²	5,4 m ² /l
CELKOM			300		

VYHLÁSENIE O VÝŇATÍ ZODPOVEDNOSTI

Tieto špecifikácie slúžia na informačné účely. Keďže výrobca nie je schopný kontrolovať použitie produktov, nemôže za ne prevziať žiadnu zodpovednosť. Tento technický list nahrádza všetky predchádzajúce vydania.

C4 Vysoká (H) – Trvanlivosť viac ako 15 a menej ako 25 rokov pred prvou väčšou údržbou. V interiéri: Priemyselné priestory s vysokou vlhkosťou a agresívnym prostredím (chemické závody, bazény). Vonkajšie: Priemyselné oblasti a pobrežné zóny so strednou slanostou.					
		Minimálna hrúbka mokrého filmu v mikrónoch	Minimálna hrúbka suchého filmu v mikrónoch	Teoretická spotreba ± (**)	Celkové teoretické pokrytie ± (**)
Základný náter	RD-Elastometal	263	150	0,33 kg/ m ²	
Vrchný náter	RD-Elastometal (*)	263	150	0,33 kg/ m ²	
CELKOM			300	0,66 kg/ m ²	1,49 m ² /kg
Ďalšia možnosť: Na predmetoch, kde je estetika veľmi dôležitá, je možné druhú vrstvu RD-Elastometal nahraďiť jednou vrstvou RD-Monoguard, ktorá ponúka polomatný emailový povrch, teda:					
Základný náter	RD-Elastometal	315	175	0,40 kg/ m ²	2,5 m ² /kg
Vrchný náter	RD-Monoguard	163	80	0,19 l/ m ²	5,4 m ² /l
CELKOM			255		
C3 Vysoká (H) – Trvanlivosť viac ako 15 a menej ako 25 rokov pred prvou väčšou údržbou. Vnútorne: Budovy s miernou vlhkosťou a určitým znečistením ovzdušia (potravinárske závody, práčovne, pivovary). Vonkajšie prostredie: Mestské a priemyselné prostredie s miernym znečistením oxidom siričitým; pobrežné oblasti s nízkou slanostou.					
		Minimálna hrúbka mokrého filmu v mikrónoch	Minimálna hrúbka suchého filmu v mikrónoch	Teoretická spotreba ± (**)	Celkové teoretické pokrytie ± (**)
Základný náter	RD-Elastometal	193	110	0,25 kg/ m ²	
Vrchný náter	RD-Elastometal	193	110	0,25 kg/ m ²	
CELKOM			220	0,50 kg/ m ²	2 m ² /kg
(*) Na predmetoch, pre ktoré je veľmi dôležitá estetika, môže byť druhý náter RD-Elastometal nahradený jedným náterom s RD-Monoguard, ktorý ponúka pololesklý typ smaltovanej povrchovej úpravy:					
Základný náter	RD-Elastometal	214	120	0,27 kg/ m ²	3,7 m ² /kg
Vrchný náter	RD-Monoguard	186	80	0,19 ltr./ m ²	5,4 m ² /l
CELKOM			200		

(*) Počet vrstiev

Závisí od spôsobu aplikácie, použitého náradia a podmienok na mieste. Niektoré spôsoby aplikácie môžu vyžadovať ďalšie vrstvy. Dosiachnutie stanovenej hrúbky suchého filmu v menšom počte vrstiev sa neodporúča a nemusí byť technicky uskutočniteľné.

(**) Teoretická spotreba

Hodnoty sú teoretické a môžu sa líšiť v závislosti od profilu povrchu, tvaru, drsnosti, pórovitosti, spôsobu aplikácie a podmienok na mieste. Treba počítať s vyššou spotrebou.

Občasný kontakt s chemikáliami a/alebo intenzívne opotrebovanie povrchu

Systém je možné natrieť jednou alebo dvoma ďalšími vrstvami RD-Hydrograff HP, ak to už nie je uvedené v systéme.

Obmedzenie:

Výrobok nie je vhodný pre horúce podklady (napr. potrubia, zariadenia) s trvalými teplotami nad 80 °C.

Pre odporúčania týkajúce sa konkrétneho projektu kontaktujte, prosím, svojho predajcu.

APLIKÁCIA

Prostriedky: Štetec, valček. Poznámka: V závislosti od spôsobu aplikácie môžu byť potrebné ďalšie vrstvy.

Airless / bez vzduchové striekanie (veľkosť trysky: 015“–023“)

Odporúča sa bez vzduchová aplikácia, ktorá uľahčuje dosiahnutie odporúčaných hrúbok. Použite zariadenie, ktoré umožňuje min. výstupný tlak 180 barov / 2600 psi.

Podmienky: Teplota prostredia: min. 5°C – optimálne medzi 12° a 25°C

Relatívna vlhkosť: max. 80 %

VYHLÁSENIE O VÝŇATÍ ZODPOVEDNOSTI

Tieto špecifikácie slúžia na informačné účely. Keďže výrobca nie je schopný kontrolovať použitie produktov, nemôže za ne prevziať žiadnu zodpovednosť. Tento technický list nahrádza všetky predchádzajúce vydania.

Teplota podkladu: musí byť minimálne 3°C nad rosným bodom.

Vyhňte sa aplikácii v zimných podmienkach alebo v obdobiach s vysokým rizikom kondenzácie vlhkosti.

Spotreba: štetcom alebo valčekom: 0,25 kg/m² v jednej vrstve (110 µm suchá vrstva, 200 µm mokrá)
Bez vzduchová/airless: 0,40 kg/m² v jednej vrstve (175 µm suchá vrstva, 315 µm mokrá)
Resp. pozri časť Odporúčané náterové systémy

Poznámka: Suchý rozstrek pri striekaní možno zotrieť alebo zmyť z väčšiny povrchov. Efekt „suchého spádu“ závisí od výšky vykonávanej práce a nastavenia airless pohonu. Nízka teplota a vysoká vlhkosť vzduchu majú negatívny vplyv na efekt suchého pádu. Test suchého spádu: Striekajte farbu na dĺžku 3-5 m. Spádový materiál by sa mal dať ľahko zotrieť.

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

Riedenie:

- Oceľ a väčšina povrchov: výrobok je pripravený na použitie. Zriedte max. s 3 % vody pri bez vzduchovej / airless aplikácii alebo v teplom počasí (>25 °C).
- Hliník, meď, olovo: zriedte prvý náter RD-Elastometal s 25% vody

Doba schnutia pri 20 °C:

Suchý na dotyk: ± 3 hodiny

Pretierateľný: ± 6 hodiny

Schnutie RD-Elastometal závisí od teploty, vlhkosti a vetra. RD-Elastometal tiež vytvrdzuje 3–7 dní po vysušení. Príklady približných časov schnutia pre pretieranie v závislosti od teploty a vlhkosti; aplikácia pri 400 g/m² (cca 320 µm vlhké / 175 µm suché):

- 9 hod. pri 8 °C (80 % vlhkosť)
- 7 hod. pri 15 °C (80 % vlhkosť)
- 5 hod. pri 25 °C (80 % vlhkosť)
- 3 hod. pri 35 °C (80 % vlhkosť)

Poznámka: Aj mierny vietor (10 km/h) výrazne skraca čas schnutia.

PRÍPRAVA PODKLADU:

Podklad musí byť pred aplikáciou čistý, suchý, odmastený a zbavený prachu, solí, oleja, mastnoty a všetkých nepriľnavých materiálov - ako staršie nátery alebo hrdza.

Ako predčistiaci prostriedok sa odporúča RD-Eco PowerClean. Naneste RD-Eco PowerClean, nechajte pôsobiť 10–15 minút a potom dôkladne opláchnite vysokotlakovou vodou.

Vysokotlakové umývanie (200 – 500 barov) s použitím oscilačnej turbo / rotačnej trysky.

Sú možné rôzne typy prípravy povrchu:

1. Manuálne alebo mechanické čistenie podľa ST2 – ISO 8501-1 / SSPC SP2 alebo SP3.
2. Abrazívne tryskanie na SA 2½ - ISO 8501-1 / SSPC SP10.
3. Vysokotlakové čistenie vodou podľa WJ-4, v zmysle ISO 8501-4 / SSPC SP12.

Špecifické substráty:

- Hliník: očistite 10 % zriedenou kyselinou sírovou alebo jemným brúsením.
- Meď: očistite 10 % zriedenou kyselinou chlorovodíkovou alebo jemným brúsením.
- Existujúce farby a nátery: Nanášajte iba na zdravé, čisté a dobre priľnavé povrchy nátery. V určitých prípadoch môže byť potrebné ľahké až stredné brúsenie. Najprv vykonajte skúšku priľnavosti.

Poznámka: Príprava povrchu môže ovplyvniť povrchovú úpravu a výkon. Pre radu kontaktujte svojho predajcu.

Čiastočne hrdzavé podklady s dobre priľnavým starým náterom, pozinkované podklady, nehrdzavejúca oceľ:

Očistite mechanicky alebo pomocou tlakového čističa (300 bar), aby ste sa zbavili uvoľnenej hrdze a uvoľnených náterov. Očistite vodou a saponátom, aby ste sa zbavili mastnoty a prachu. Dôkladne opláchnite vodou.

Nechajte povrch dôkladne vyschnúť. Po zaschnutí ihneď naneste RD-Elastometal.

Nová, nezabezpečená alebo chránená liatina, oceľ atď.:

Očistite vodou a saponátom, aby ste sa zbavili mastnoty a prachu. Dôkladne opláchnite vodou. Nechajte povrch dôkladne vyschnúť. Po zaschnutí ihneď naneste RD-Elastometal.

Čerstvo pozinkovaná oceľ: Naneste podklad výrobok RD-Multiprim pre zlepšenie priľnavosti



BLISS a.s. Južná trieda 66, SK-04001 Košice

tel.: +421 911 903 662 +421 55 67 70 423

e-mail: bliss@bliss.sk www.bliss.sk

ŠPECIFIKÁ: Pred použitím dobre, homogénne premiešajte pomocou lopatkového miešača pri nízkej rýchlosti. RD-Elastometal má veľmi vysokú kryciu schopnosť, preto pre uľahčenie nanášania vhodnej hrúbky vrstvy odporúčame použiť rôzne odtiene farby pre prvú a druhú vrstvu. RD-Elastometal vytvára nebadateľne lepkavý povlak. V prípade antikoročných prác, kde je veľmi dôležitý estetický efekt a zmyvateľnosť náteru, je možné RD-Elastometal dodatočne pretrieť jedným z týchto náterov: RD-Monoguard, RD-Metal Unicoat, RD-Hydrograff HP, RD-Aquatop PU.

TECHNICKÉ ÚDAJE

VZHĽAD (Gardner 60°):	satén: 15 ±5
HUSTOTA:	1,25 ±0,05 kg/l
OBSAH PEVNÝCH LÁTOK:	v hmotnosti: 65 % ±2, v objeme: 56 % ±2
VISKOZITA:	180 - 250 otáčok za min. (Brookfield 20 otáčok/min)
OBSAH VOC:	< 8 g/l
BOD VZPLANUTIA:	nie je horľavý
ODOLNOSŤ VOČI TEPLOTÁM:	do 80°C v suchom prostredí
FAREBNÉ ODTIENE:	vybrané odtiene RAL, NCS a farby miešané na mieru
ČISTENIE NÁRADIA:	voda

VÝKONNOSTNÉ NORMY A VÝSLEDKY TESTOV

ASTM D968	Odolnosť voči oderu (padajúce abrazívne látky)	Strata hrúbky ±5 µm – veľmi mierne opotrebenie
ISO 2409/ASTM D3359	Prínavosť (test priečnym rezom a test páskou)	GT 0 / 5B – bez odstraňovania náteru
ISO 4624/ASTM D4541	Pevnosť v odtrhnutí	> 1,7 až > 4,8 MPa – vynikajúca prínavosť
ISO 1519	Flexibilita – valcový trň	Žiadne praskliny ani viditeľné chyby
ASTM D522	Flexibilita – kužeľový trň	Žiadne praskliny ani viditeľné chyby
ISO 2812	Chemická odolnosť (24-hod. kontakt)	Väčšinou nezmenené; skontrolujte výkon. Kritériá pre podrobnosti
ISO 12944-6 (C5-H)	Skúška cyklickej korózie	Prechádza C5 High
ASTM D5894)	Cyklická soľná hmla / vystavenie UV žiareniu	Bez korózie a pľuzgierov až do 5000 hodín
ASTM B117	Neutrálny soľný sprej (NSS)	Prešiel 1000 h – bez chýb
ISO 9227 / ISO 4628	Soľná hmla a degradácia náterov	Prejde 1440 hod.
ISO 6270-2 / ISO 4628	Odolnosť voči vlhkosti (kondenzácia)	Prejde 720 hod.
ISO 3231 (Erichsen)	Odolnosť voči SO ₂ vo vlhkom prostredí	Žiadne podrezanie; mierne zafarbenie povrchu
ISO 1520 (Erichsen)	Tvarovateľnosť / deformovateľnosť	12,65 mm – neporušený náter
ASTM D2794	Odolnosť voči nárazu	> 10 Nm – vynikajúca flexibilita
ASTM D412	Ťahové vlastnosti	Predĺženie až do 150 – 210 %
EN 13501-5	Klasifikácia požiaru strechy	BROOF (t1)
ASTM E84	Charakteristiky povrchového horenia	Trieda A
EN 1186	Kontakt s potravinami – celková migrácia	Vhodné pre kontakt s vodou a potravinami
ISO 1522	Tvrdosť kyvadla (Persoz)	± 7 s – veľmi flexibilné
ISO 15184	Tvrdosť ceruzky	F
ASTM D2240	Tvrdosť Shore A	Shore A 85
ASTM D870	Ponorenie do vody	Žiadne chyby po 12 mesiacoch
ISO 16000-6	Emisie prchavých organických zlúčenín (VOC) v interiérovom vzduchu	A+
Červený zoznam (LBCv4.0)	Súlady s obmedzeniami používania látok	V súlade s predpismi
ASTM E1795	Zapuzdrenie olovených farieb	Vyhovuje – Typ III
ASTM D2485	Odolnosť voči vysokým teplotám	Do 100 °C – prínavosť zachovaná
ASTM D1653	Priepustnosť vodnej pary	0,3 permy

DoP, EPD a/alebo výkonnostné kritériá s podrobnejšími podrobnosťami sú k dispozícii na požiadanie.

BEZPEČNOSTNÉ ÚDAJE

Informácie týkajúce sa hygieny a bezpečnosti nájdete v karte bezpečnostných údajov, ktorá je k dispozícii na požiadanie. Skladovanie, min. 24 mesiacov od dátumu výroby, chráňte pred dosahom tepla a mrazu.

VYHLÁSENIE O VYŇATÍ ZODPOVEDNOSTI

Tieto špecifikácie slúžia na informačné účely. Keďže výrobca nie je schopný kontrolovať použitie produktov, nemôže za ne prevziať žiadnu zodpovednosť. Tento technický list nahrádza všetky predchádzajúce vydania.