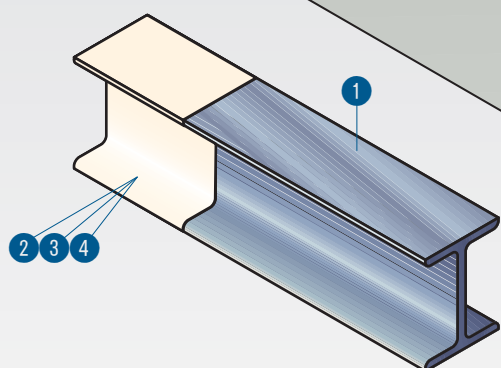


Detail A – skladba nátěru na ocel PROMAPAIN[®]

Návrhová teplota (°C)		350	400	450	500	550	600	650	700	750
A _m /V (1/m)		Tloušťka požární ochranného materiálu potřebná k zajištění teploty oceli pod návrhovou teplotou (μm)								
67	R 15	470	470	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	1258	768	470	470	470	470	470	470	470
80	R 15	470	470	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	1427	929	572	470	470	470	470	470	470
100	R 15	557	470	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	1632	1127	760	482	470	470	470	470	470
120	R 15	648	470	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	1789	1280	908	624	470	470	470	470	470
140	R 15	720	470	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	1914	1403	1026	738	510	470	470	470	470
160	R 15	778	470	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2016	1503	1124	833	601	470	470	470	470
180	R 15	827	502	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2100	1587	1206	912	678	488	470	470	470
200	R 15	868	545	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2172	1658	1275	979	743	551	470	470	470
220	R 15	902	581	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2232	1719	1335	1037	800	606	470	470	470
240	R 15	933	613	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2285	1771	1387	1088	849	654	491	470	470
260	R 15	959	641	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2331	1817	1432	1132	892	696	533	470	470
280	R 15	982	666	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2371	1858	1472	1172	931	734	569	470	470
284	R 15	987	670	470	470	470	470	470	470	470
	R 30	2379	1865	1480	1179	938	741	576	470	470

R 15

R 30

Technické údaje

- 1 ocelový nosník (hodnota A_m/V ≤ 284 m⁻¹)
- 2 ochranný nátěr proti korozi: základní nátěrová barva PROMAPAIN[®]
- 3 nátěr vytvářející izol. vrstvu: PROMAPAIN[®] (1 mm suché vrstvy = 2,1 kg/m²)
- 4 krycí nátěr: PROMAPAIN[®] – finish

Úřední doklad: Protokol o klasifikaci č. PK2-16-05-003-C-O.

Hodnota požární odolnosti

R 15 a R 30 dle ČSN EN 13 501-2. R 45 a R 60 na vyžádání.

Výhody na první pohled

- nosná konstrukce zůstává viditelná
- únosnost OK zůstává nezměněna
- barevné odstíny dle RAL.

Důležité pokyny

Nátěr na ocel PROMAPAIN[®] je založen na vodní bázi – bez zápachu a vlivu na vnější prostředí. Nátěr vytvářející izolační vrstvu je bez rozpouštědel.

Všeobecné pokyny

Nátěr na ocel PROMAPAIN[®] se nanáší válečkem, štětcem nebo nástřikem (vzduchem či kompresí) metodou zahuštěné vrstvy. Podklad musí být bez rzi, nečistot, mastnoty a staré barvy, kterou je nutné úplně odstranit. Při zpracovávání by měla být okolní teplota ≥ 10 °C (teplota oceli ≥ 5 °C). Zpracovatelnost nátěru PROMAPAIN[®], obzvláště tl. mokré vrstvy, která může být nanášena v jednom pracovním procesu, se mění s teplotou, vlhkostí vzduchu a s konzistencí nátěrové hmoty. Výrobky musí být skladovány v suchu. Chránit před mrazem. Před použitím dobře promíchat. PROMAPAIN[®] je technický nátěr, který nelze srovnávat s běžným lakováním. Jednotlivé vrstvy musí být pečlivě nanášeny. Uvedená tabulka obsahuje příslušná množství nátěru v suchém stavu. Je třeba počítat, zvláště při stříkání, s větší spotřebou materiálu.

Doba schnutí

Každá vrstva je po 1 až 2 hodinách suchá. Místo označené (2) je možno po 2 hodinách přetřít, místo označené (3) po cca 6 hodinách. (Tyto údaje platí pro 20 °C a 65 % relativní vlhkost). Vrstva tl. 1 mm je zcela vytvrdlá po 24 hodinách.

Pracovní zařízení

Používají se zařízení s pístovým čerpadlem, které jsou schopny vyvinout tlak min. 200 bar popř. tlak v zařízení 250 bar a 150 až 200 cm³ při dvojčinném zdvihu. Redukce hadice v délce 1 – 2 m na ¼" je bezproblémová. Doporučujeme zařízení firmy Graco a Wagner.

Filtr

Doporučujeme odstranit veškerá síta a filtry.

Průměr trysky

Používají se trysky s vrtáním 0,45 až 0,8 mm (0,017 až 0,031"). Doporučujeme mít na stavbě k dispozici trysky s různými průměry a různým úhlem stříkání.

Úhel stříkání

20 – 60° podle konstrukce a rozměrů profilů.

Hadice

Nepoužívat hadice s průměrem menším než 3/8". Délka hadice může být podle druhu zařízení až 40 m.

Odstup a čištění

Mezi pistolí a ošetřovaným předmětem dodržovat odstup min. 300 mm. Zařízení je nutno po skončení prací vyčistit vodou (platí pro práci se zpěňující nátěrovou hmotou).

Ztráty při stříkání

Se ztrátami nátěrových hmot je nutno počítat a jsou odvislé od zvolené aplikační metody a od ošetřovaného profilu.