

KARTA TECHNICZNA

Opis produktu:

Dwukomponentowa poliuretanowa farba nawierzchniowa w wysokim polysku

Zastosowanie:

PD 64 - Dwukomponentowa, poliuretanowa farba nawierzchniowa przeznaczona do zastosowania w ciężkich warunkach korozyjnych. Ma doskonałą odporność mechaniczną i chemiczną. Odporna na produkty ropopochodne, oleje i tłuszcze, wysoką wilgotność, rozcieńczone roztwory kwasów i zasad. Bardzo korzystny stosunek jakości do ceny. Może być aplikowana airless na uprzednio odpowiednio zagruntowane podłoże. Na powierzchni ocynkowane lub aluminium może być stosowana bezpośrednio bez uprzedniego gruntowania. Nie zawiera metali ciężkich. Odpowiednie warstwy podkładowe: ZG 13, ZG 17, ZG 18, ZG 19, PG 13 oraz KG 13

Kolor:

RAL NCS BS DB wg zamówienia i wzoru klienta

Ciężar właściwy : (PN EN ISO 2811-1)

farba	1,14 g/cm ³	utwardzacz	1,07 g/cm ³
rozcieńczalnik	0,88 g/cm ³	mieszanka*	1,07 g/cm ³

* rozcieńczono do lepkości 80s

Zawartość części stałych: (PN EN ISO 3251 i 23811):

	farba	utwardzacz	mieszanka	farba + rozcieńcz.
wagowo	62%	75%	62%	46%
objętościowo	50%	72%	54%	35%

* rozcieńczono do lepkości 80s

Stosunek mieszania:

Wagowo : 8 : 1 utwardzaczem PH 95

Objętościowo : 7 : 1 utwardzaczem PH 95

Trwałość mieszanki :

4 godziny w temperaturze 23 stopni Celsjusza i wilgotność względnej powietrza 50 %

Wydajność teoretyczna (PN EN ISO 23811) :

rozcieńczone do 80s			
przy 40 mm DFT	8,2 m ² /kg	8,7 m ² /litr	122 g/m ²
przy 80 mm DFT	4,1 m ² /kg	4,4 m ² /litr	245 g/m ²

Na 40 µm DFT należy nanieść

115 µm rozcieńczonej farby.

Wydajność praktyczna zależy od metody aplikacji, kształtu i chropowatości powierzchni malowanej.

Schnięcie:

warstwa 120 µm WFT, temperatura 23 ± 2°C, relatywna wilgotność powietrza 50 ± 5%, lepkość 80s	pyłosucha stopień 1	sucha dotykowo stopień 3	suchość manipulacyjna stopień 5
	90 minut	4 godzin	8 godzin

Schnięcia i utwardzanie jest w dużym stopniu zależne od zastosowanej mokrej grubości warstwy, temperatury, wilgotności, wentylacji i nasłonecznienia.

Kolor:

Lepkość 80s

Stopień polysku:

PN ISO 2813

Siła krycia:

PN EN ISO 2814

RAL 9016 94 GU	przy 60°	92%	przy 120 µm WFT
RAL 1021 86 GU	przy 60°	81%	przy 120 µm WFT
RAL 3020 77 GU	przy 60°	74%	przy 120 µm WFT
RAL 5010 82 GU	przy 60°	96%	przy 120 µm WFT
RAL 9005 83 GU	przy 60°	96%	przy 120 µm WFT

Lepkość handlowa:

Ciecz tiksotropowa niezmiernalna w kubku

Rozcieńczanie :

	airless lepkość 80s	natrysk powietrzny lepkość 40s	pędzel/walek
Rozcieńczalnik	PT 03	PT 03	PT 03
wagowo	35%	wg. potrzeb	9%
objętościowo	45%		11%

Zawartość VOC/LZO - 460,0 g/l

Stabilność warstwy PN EN ISO 16862) :

temperatura 23 ± 2°C, wilgotność względna powietrza 50 ± 5%, lepkość 80s	
lepkość 80s, ISO kubek DIN 4 mm	nie ścieka 370 µm WFT

Przyczepność (PN EN ISO 2409) :

0000	RAL 9016	RAL 1021	RAL 3020	RAL 5010	RAL 9005
st. 0	0	0	0	0	0

Warunki aplikacji:

Podłoże musi być suche. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna spaść czasie malowania i suszenia poniżej +5 ° C. Względna wilgotność nie może przekraczać 80%. Temperatura powierzchni malowanej musi być co najmniej 3 ° C powyżej punktu rosy.

Przygotowanie podłoża :

Skutecznie usunąć olej, tłuszcz, brud i sole zgodnie z procedurami określonymi w PN EN ISO 12944-4.

Powierzchnie stalowe: Oczyszczyć mechanicznie do stopnia Sa 2 ½ zgodnie z normą EN ISO 8501-1. W przypadku braku możliwości technicznych przygotować powierzchnię ręcznie do stopnia St 3 zgodnie z EN ISO 8501-1.

Powierzchnie ocynkowane: Aby zapewnić chropowatość zaleca się stosowanie metody ściernego przemieszczania np piaskiem kwarcowym. Jeśli nie użycie tej metody nie jest możliwe należy umyć powierzchnię metalu przy użyciu środków chemicznych przeznaczonych do pasywacji powłok galwanicznych. Powierzchnie cynkowane ognioowo zaleca się zapylić bardzo rozcieńczoną farbą. W przypadkach wątpliwych należy zastosować odpowiedni podkład w celu uzyskania właściwej przyczepności do podłoża np ZG 13.

Powierzchnie aluminiowe: Aby zapewnić chropowatość zaleca się stosowanie metody ściernego przemieszczania np piaskiem kwarcowym. Jeśli nie użycie tej metody nie jest możliwe należy umyć powierzchnię metalu przy użyciu środków chemicznych przeznaczonych do pasywacji powłok.

Powierzchnie już pokryte: zastosować odpowiednie środki w celu usunięcia olejów i tłuszczów, lekko zeszlifować powierzchnię nadając jej przyczepność. Usunąć luźne fragmenty starych powłok. Przestrzegać zgodności farb starych i nowych.

Metody aplikacji :

Natrysk hydrodynamiczny airless, natrysk pneumatyczny, pędzel / rolka. W Airless średnica dyszy natryskowej 0,011 "- 0,021" ciśnienie od 120 do 180 atm, kąt w zależności od kształtu powierzchni. Podczas korzystania z konwencjonalnego natrysku zaleca się dysze 1,5 - 2 mm, ciśnienie 3-4 atm. Podczas malowania pędzlem / rolką, należy użyć odpowiedniego typu sprzętu ze względu na skład chemiczny powłok.

Trwałość :

48 miesięcy w oryginalnych, nieotwieranych opakowaniach składowanych w temperaturze +5°C do +25°C

Wielkość opakowań :

10 kg	20 kg	200 kg	1200 kg
-------	-------	--------	---------

Wielkość opakowań do systemu barwienia:

9 kg	18 kg	200 kg	1200 kg
------	-------	--------	---------

Uwagi :

DFT - grubość powłoki suchej

WFT - grubość powłoki mokrej

Informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszej najlepszej wiedzy, są oparte na badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniach praktycznych w dniu wskazany poniżej. Jednak ze względu na fakt, że produkt jest stosowany głównie w warunkach wykraczających poza naszą kontrolę, możemy gwarantować jedynie jakość samego produktu. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia. Jako producent nie ponosimy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami lub stosowania w niewłaściwych celach.