

JO-30D670/Rxxxx

2K SB DTM AKRYLTOP ES SEMIMATT 30

Dvojzložkový akrylátový vrchný náter typu Direct-to-Metal (DTM) určený na ochranu strojov, technologických zariadení a oceľových konštrukcií v priemyselnom prostredí, kde sa vyžaduje vysoká estetická úroveň povrchu a spoľahlivá protikorózna ochrana.

VLASTNOSTI

Popis

2K jednovrstvový akrylový náter s alifatickým izokyanátom tvrdidlom vytvrdzovaný chemickým zosieťovaním

Farba/verzia

RAL xxxx

Hlavné vlastnosti

Dobrá priľnavosť priamo na nehrdzavejúcej oceli a pozinkovanom plechu. Vynikajúca tixotropia pri aplikácii na zvislé plochy. Vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom, nežltajúci náterový film. Vynikajúca chemická a mechanická odolnosť.

Oblasti použitia

Na aplikáciu ako jednokrokový DTM systém priamo na pripravený kovový podklad, alebo ako vrchný náter na výrobky povrchovo upravené vhodným základným náterom, ktoré vyžadujú vynikajúcu odolnosť voči korózii a všeobecne voči chemickým vplyvom.

FYZIKÁLNO–CHEMICKÉ VLASTNOSTI (pri 20 °C a relatívnej vlhkosti 65 %)

Hustota kg/l	1.420 ± 0.030
Viskozita	27" ± 3" (D6)
Stupeň lesku	30 ± 5 GU
Priľnavosť podľa ISO 2409	GT0
Obsah sušiny podľa hmotnosti %	68 ± 2
Obsah sušiny podľa objemu %	50 ± 2
Odporúčaná hrúbka mokrého filmu µm	160-200
Odporúčaná suchého filmu DFT µm	80-100
Teoretická výdatnosť m ² /l	4-5 pri odporúčanej hrúbke
Praktická výdatnosť	Zohľadnite primeraný stratový faktor (prestrek).

SPÔSOBY POUŽITIA

Podmienky prostredia a podkladu	Neaplikujte pri teplotách pod 10 °C a relatívnej vlhkosti vzduchu nad 70 %.
Spôsob aplikácie	Striekaním, natieraním

Tvrdidlo	FC---D600/----
% tvrdidla (podľa hmotnosti)	10
% tvrdidla (podľa objemu)	13
Riedenie	DF---D646/----
% riedidla	5-20
Životnosť zmesi (pot life)	2 hodiny pri 25 °C

Aplikácia striekaním	Konvenčná pištoľ Tryska: 2,0-2,5 mm Tlak: 3 – 4 bar	Airless Tryska: 0,35-0,43 mm Tlak: 80 - 100 bar	Airmix Tryska: 0,35-0,43 mm Tlak: 70 - 90 bar
Čas schnutia Schnutie na vzduchu	Citlivosť na prach 40 minút	Suché na dotyk 3 hodiny	Stohovateľné 48-72 hodín

Hodnoty sa vzťahujú na odporúčané DFT pri teplote 23 °C a pri R.H. 65 %. Veľké hrúbky, nedostatočné vetranie alebo nízke teploty vyžadujú dlhší čas schnutia.

Čas schnutia Nútené schnutie	Čas odvetrania (Flash-off) 20-30 minút	Sušiaci tunel 30-40 minút	Teplota 60-80°C
--	--	-------------------------------------	---------------------------

Maximálna odolnosť filmu sa dosiahne po 7-8 dňoch pri izbovej teplote (23 °C ± 2 °C)

UPOZORNENIA

Príprava podkladu	<p>NEUPRAVENÝ KOVOVÝ PLECH Povrch musí byť dokonale čistý, odmastený a zbavený korózie a okují. V prípade potreby sa odporúča tryskanie na stupeň čistoty SA 2–2,5. Hrúbka suchej vrstvy (DFT) v jednej aplikácii nesmie presiahnuť 150 µm.</p> <p>POZINKOVANÝ KOVOVÝ PLECH a ĽAHKÉ ZLIATINY Povrch musí byť primerane pripravený, dôkladne vyčistený a odmastený.</p> <p>HLINÍK Povrch je potrebné ľahko prebrúsiť so zohľadnením rôznych druhov hliníka a jeho povrchových úprav a následne dôkladne vyčistiť</p>
Aplikačný systém	Produkt aplikujte v jednej alebo dvoch vrstvách na vhodne pripravený podklad. Produkt je možné aplikovať aj na epoxidový základný náter z produktovej rady XL---Dxxxx.
Kompatibilita systému	Pretieranie je možné vrchnými nátermi rôzneho typu – vodou riediteľnými aj rozpúšťadlovými, 1K, alebo 2K – za predpokladu dodržania pokynov pre pretieranie.
Skladovanie	Skladujte pri teplotách medzi +10 °C a +30 °C. Produkt má v pôvodnom, neotvorenom balení trvanlivosť 18 mesiacov. Po uplynutí tejto doby je pred použitím potrebné skontrolovať stav produktu.
Bezpečnosť	Tento výrobok je určený výhradne na profesionálne použitie. Pred použitím sa odporúča oboznámiť sa s kartou bezpečnostných údajov, ktorá obsahuje informácie o ochrane zdravia, bezpečnosti pri práci, skladovaní a zneškodňovaní odpadu.

Obsah tohto technického listu vychádza z našich skúseností, avšak má len informatívny charakter. Pre podrobnejšie informácie kontaktujte, prosím, technickú podporu. Táto verzia nahrádza všetky predchádzajúce vydania.