

Technický list

2K-PUR-HIGH-SOLID-STRUKTURLACK

260-Farbton

2K-PUR-HIGH-SOLID-STRUKTURNÍ BARVA

Artikel-Nr.	260-odstín
Odstín	RAL a zvláštní odstíny
Stupeň lesku	hedvábně lesklý
Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none">• Dobrá povětrnostní odolnost, velmi dobrá přilnavost, a antikorozi vlastnosti• Podle nastavení viskozity a hodnot zpracování produkt tvoří jemnou nebo střední strukturu, hladké lakování s jistotou vysoké nestékavosti je také možné• Teplotní odolnost při suché teplotě do max. 60°C, krátkodobě do +140°C, zde může nastat změna lesku a odstínu při delším zatížení
Účel použití	Jednovrstvé lakování kontejnerů, strojů a zařízení. Ke zlepšení odolnosti se doporučuje nasazení jeden z Berni základů.

Příprava podkladu

Lakované nebo základním lakem natírané plochy musí být suché, bez zamaštění, pevných a volných okují, rezu a ostatních volných povrchových produktů, které mohou negativně ovlivnit přilnavost.

Vhodná opatření pro předúprava je pískování podle EN ISO 12 944 / část 4, na normu stupně čistoty SA 2¹/₂, kovově čistý. Zde je důležité, - obzvláště při skladování základovaných dílů venku - při stanovení suché tloušťky dát pozor na hloubku hrubosti.

Zrovna tak je důležitý chemický postup jako alkalické odmaštění případně, železné- nebo zinkové fosfátování.

Pro podklady z neželezitých kovů, oceli- a umělých hmot se doporučuje kontaktovat výrobce, případně volit vhodné předúpravní metody a prostředky.

Staré nátěry bez přilnavosti se musí odstranit, nátěry s přilnavostí se musí před lakováním rozbrousit. Doporučuje se pro přezkoušení přilnavosti udělat zkušební plochu.

Vhodné podklady + = velmi dobrá přilnavost o = přilnavost přezkoušet - = žádná přilnavost

	Tužidlo pro vnější použití 250-H-075 15:1 váhově nebo 250-H-090 18:1 váhově	Tužidlo pro vnitřní použití 315-H-070 13:1 váhově
Hliník	o	o
Ocel	+	+
Pozinkované podklady	+	+

Dodací hodnoty hlavní složky (závislé na odstínu)

Sušina	69 +/- 1 váh.-%
Sušina objemově	350 +/- 10 cm ³ /kg
Dodací viskozita hlavní složky	tixotropní
Velikost obalu hlavní složky	Standard – velikost obalu 10 kg netto
Velikost obalu	Standard – velikost obalu 0,67 kg netto
tužidla Skladování	<ul style="list-style-type: none">• hlavní složka 12 měsíců v uzavřeném originálním obalu• složka tužidla 6 měsíců v uzavřeném originálním obalu

Technické údaje

Hodnoty odpovídají namíchané hlavní složky s tužidlem 250-H-075.

Sušina	69 +/- 1 váh.-% (závislé na odstínu)
Sušina objemově	370 +/- 10 cm ³ /kg ≈52 +/- 1 obj.-% (závislé na odstínu)
Hustota	1,40 +/- 0,05 g/cm ³ (závislé na odstínu)
VOC-obsah (bez přídavku ředidla) ve směsi	425 +/- 5 g/ltr. (závislé na odstínu)
Důležité pokyny:	EU-nařízení 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) kategorie produktu IIA / j, typ Lb. max. obsah VOC hotový ke zpracování < 500 g/ltr.
Doporučená minimální tloušťka	80 μm suchá tloušťka odpovídá ≈ 155 μm mokré vrstvě.
Teoretická vydatnost	4,6 - 4,8 m ² / kg při 80 μm suché vrstvy
Praktická vydatnost	závislé na postupu aplikace popř. faktoru ztráty
Ředidlo/ čištění	PUR-Verdünnung, 250-V-01 dlouhé nebo PUR-Verdünnung, 250-V-02 krátké (rychlé)

Směšovací poměr

tužidlo	váhově	objemově	doba zpracovatelnosti
250-H-075	15 : 1	11 : 1	ca. 8 hod. při 20°C
315-H-070I	13 : 1	10 : 1	ca. 4 hod. při 20°C
250-H-090	18 : 1	14 : 1	ca. 8 hod. při 20°C
315-H-045	9 : 1	6 : 1	ca. 8 hod. při 20°C

Přerušení práce

Pozor na dobu zpracovatelnosti!! Hadice, pistole a jiná stříkací zařízení se musí před sušením odstranit ze stříkací kabiny. Celé zařízení se musí řádně propláchnout vhodným čisticím. Po smíchání obou složek a nebo po uplynutí nahoře uvedené doby zpracovatelnosti, by se neměl materiál uchovávat k dalšímu zpracování nebo naředovat.

Čištění

Bezprostředně po použití celé zařízení vyčistit s PUR-Verdünnung, 250-V-01 lang. Doporučuje se, stříkací zařízení několikrát propláchnout. Frekvence čištění závisí na stříkaném množství, teploty a uplynulé doby.

Údaje k zpracování

	tryska	tlak	přídavek ředidla
Jemná struktura	1,2 – 1,4 mm	4 – 5 bar	0 - 5 %

Střední struktura	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	0 - 5 %
Hrubá struktura	2,0 – 2,5 mm	2 – 5 bar	0 - 0 %
Airless (dlouhá struktura)	0,28 – 0,38 mm	100 – 150 barů	0 - 0 %
Air-Mix (krátká struktura)	0,28 – 0,38 mm	80 – 120 barů 1,5 – 3,0 barů přídavný vzduch	0 - 0 %

Schnoucí vlastnosti s tužidlem 250-H-075 při 50 µm suché vrstvy

Sušení vzduchem 20 °C	suchý na prach	ca. 30 min.
	suchý na dotek	ca. 60 - 120 min.
	montáže schopný	ca. 6 hod.
Sušení teplem	do 80 °C po 10 minutách, odvětrání možné	

Sušení je závislé na podmínkách prostředí (teplota, vzdušná vlhkost, pohyb vzduchu, teplota objektu, atd.) a na nanesené tloušťce vrstvy. Obzvláště vodou ředitelné produkty reagují citlivěji na své aplikační podmínky prostředí než rozpouštědlové. Teplota objektu musí ležet během lakování nejméně 3 °C nad rosným bodem. Tabulka rosného bodu je na požádání k dostání. Ideální teplota zpracování leží mezi +15°C a +25°C.

Zpracování jednovrstvých metalízových laků!

Na co se má dávat pozor?

1. Pro RAL 9006 a 9007 není, naproti Univerzál-odstínům, z RAL-katalogu odstínů žádná závazná odstínová předloha, která je definována jasným barevným místem. Proto je v RAL-katalogu následovný záznam.

Doporučení: povolení odstínu podle vzorku.

Prosíme, nechte si proto v případě pochybnosti odstín povolit podle vzorku od vašeho zákazníka.

2. My se pokusíme tento odstín opticky, podle možnosti zpracování, technické a hospodárné možnosti co nejlépe přiblížit k RAL-předloze.

3. V průmyslovém lakování se pracuje obvykle s jednovrstvou metalízou, to znamená, že oproti automobilovému lakování nepřichází žádný bezbarvý lak, jako druhá vrstva. Zde se mluví o dvouvrstvém lakování metalízou. Optická kvalita nemůže být ve své homogenitě srovnávána s automobilovým lakováním. Jednovrstvé metalízy mohou být vyrobeny jako 1K nebo 2K s přísadou tužidla. Dejte pozor: Rozdílné kvality laků mohou myt rozdílné barevné efekty.

4. Na základě těchto okolností může povrch, zvláště u velkých ploch vypadat flekatě, protože povrch bez fleků se dá zaručit jen ze speciální aplikační a lakýrnickou technikou – právě v tomto nákladném dvouvrstvém postupu se nechá takový přesný povrch ohledně odstínu a stejného vzhledu zaručit.

5. Tvoření fleků se tímto nedá u jednovrstvého metalizového postupu zabránit a nepředstavuje žádný nedostatek povrstvení jako takový.

6. Airless-stříkání se vzduchem podporujícím postupem by se mělo dát přednost oproti čistému bezvzduchovému rozprašení, aby se mohl odstín rozprášit. Čistým vzduchem rozprašující postup zlepšuje značně vzhled, výsledek bez fleků je možný.

7. U jednovrstvému metalizovému postupu by se měl pokud možno použít světlý šedivý podklad jako základ např. ca. RAL 7035, pro optimální docílení kryvosti.

8. Elektrostatické rozprašení může vést ke zkratu a nebo k seskupení metalizových dílků (metalizová hnízda). Proto se doporučuje toto vypnout.

CENOVÁ NABÍDKA