

Popis výrobku

Účel použitia: Rýchloschnúci 2K Akryluretánový lak pre priemyselné nátery strojov, častí stavieb, konštrukcií, oceľových skriní a nástrojov vo vnútornom i vonkajšom prostredí.

Vlastnosti:
 rýchle schnúci
 spracovateľný elektrostaticky
 vysoká UV a odolnosť voči poveternostným vplyvom
 odolný rozpúšťadlám, veľmi dobre stabilný voči vode
 vysoká odolnosť voči palivám a olejom
 stabilný pri teplotách 150°C, krátkodobo 180 °C.
 Priľnavosť (DIN 53151):
 železo, oceľ GT 0 (veľmi dobrá), zinok GT 0 (veľmi dobrá)
 hliník GT 1 (dobrá)

Charakteristika:

Pojivo: Polyuretán - Akrylátový systém
Obsah neprchavých zložiek: 55 - 60%
Dodávaná viskozita: 140-160 s 4 mm DIN
Špecifická hmotnosť: Špecifická hmotnosť: 1,1-1,25 g/cm³ (DIN 51757)
Stupeň lesku (DIN 67530) 10-20 % / 60° (matný)

Uskladnenie: V dobre uzatvorených originálnych obaloch min.3 roky.

Označenie: VbF: odpadá
 Nariadenie o nebezpečných látkach: horľavý, Xn obsahuje Xylol
 Niektoré odtiene môžu obsahovať olovo. (Bezolovnatá alternatíva môže byť ponúknutá)

Obsah VOC + kategória výrobku

EU Hranica pre tento produkt 550g/l , kategória j. Tento produkt obsahuje maximálne 546 g/l VOC

Pokyny pre spracovanie

Podmienky spracovania: od +10°C a max. 80% relatívnej vlhkosti vzduchu.

Príprava podkladu: **železo, oceľ:** umyť, eventuálne prebrúsiť (hrdzu, okoviny odstrániť) a odmastiť s MIPA Silikonentferner

zinok: amoniakový detergentný roztok

Hliník: umyť, prebrúsiť a odmastiť s MIPA Silikonentferner

Pokyny pre spracovanie:	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet vrstiev:	Riedenie:
Vzduchové	3-5	1,3-1,5	2-4	10- 15%
HVLP	2,5-3	1,3-1,4	2-4	10- 15%
Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1	neriedené

Zasychanie	odolný voči prachu	pevný na dotyk	schopný montáže	prelakovateľný
Teplota 20°C	20-25 Min.	2-3 h	6-8 h	
Teplota 60°C			30 min.	

Riedidlo:

Konečné vytvrdnutie bude docielené po 5 - 6 dňoch (20°C).

Tužidlo:

MIPA 2K Verdünnung

MIPA PU 900-25

Informácie o produkte

Strana 2/2

Pomer tuženia:	podľa hmotnosti: 10 : 1 (Lak : tužidlo) podľa objemu: 10 : 1 (Lak : tužidlo)
Spracovateľnosť po natužení zmesi	6-8 h
Návrh náterových systémov:	1- vrstvý systém -pre nízke korózne zaťaženie: Základovanie železa, ocele, hliníka a zinku a vrchné lakovanie PU 220-20 (Celková hrúbka systému 50 -70 mic.) 2- vrstvý systém -pre vysoké korózne zaťaženie: Železo, oceľ: Základovať EP 100-20 (hrúbka vrstvy 50-70 mic.) Vrchný lak PU 220-20 (hrúbka vrstvy 50-60 mic.) Zinok: Základovať EP 100-20 (hrúbka vrstvy 50-70 mic.) Vrchný lak PU 220-20 (hrúbka vrstvy 50-60 mic.) Hliník: Základovať EP 100-20 (hrúbka vrstvy 50-70 mic.) Vrchný lak PU 220-20 (hrúbka vrstvy 50-60 mic.)
Spotreba materiálu:	Približne 5- 5,5 m ² / kg na 50 mic. suchej hrúbky

Zvláštne pokyny

Len pre profesionálne použitie. Niektoré odtiene môžu obsahovať olovo, nepoužívať pre lakovanie výrobkov, ktoré môžu byť v styku s pitnou vodou, potravinami, alebo deťmi. Pre nátery fasád je možné kúpiť pastelové odtiene špeciálne vysoko odolné voči UV žiareniu.

Bezpečnostné pokyny

Počas práce nefajčiť, nejesť a nepiť. Uskladniť mimo dosahu detí.

Čistenie nástrojov

Nástroje ihneď po použití očistite nitroriedidlom .

Likvidácia odpadu

Likvidácia odpadu sa vykonáva podľa pokynov na etikete cez recyklačný systém a ocele (KBS). alebo cez zberne kovového odpadu. Balenia musia byť čisté suché bez cudzích látok a vyprázdnené bezo zvyšku. U plastových nádob sa musí odstrániť kovová obruč. Na výrobnej etikete nádob musí byť viditeľné označenie obsahu nádob.