

5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

Názov bázy

A81

Lokalizácia

Ochranný a dekoratívny náter pre požiadavky vysokej kvality finálneho vzhľadu.

Odporúčanie pre ošetrovanie obrábacích strojov a priemyselných zariadení.

Vhodný pre interiér aj exteriér

Vlastnosti

Dobré rozlievanie

Dobrá odolnosť abrázii a nárazom

Dobrá elasticita

Dobrá plniaca sila

Jednoduchá aplikácia

Dobrá odolnosť vonkajším poveternostným podmienkam.



5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

Odporúčania

Dobre rozmiešajte pre použitím. Odporúčame aplikovať produkt na celý povrch, bez zanechania akejkoľvek náterom neoštrenej časti. Pri aplikácii pri teplote nižšej ako 15°C je potrebné pridať viac riedidla k dosiahnutiu vhodnej viskozity náteru. Prílišné preriedenie môže však viesť k zlietaniu náteru a môže viesť k defektom pri aplikácii. Veľká vlhkosť môže k defektom počas aplikácie.

Pre dvojkomponentné produkty sa riedidlo pridáva až po dôkladnom zmiešaní bázy a tužidla.

Odporúčame aplikovať požadovanú hrúbku náteru uvedenú podľa doby schnutia evidovaného v technickom liste.

UPOZORNENIE: pre použitie v interiéri , stredná antikorózna ochrana

V prípade ochranných náterov, musí byť tento produkt prebrúsený pred aplikáciou ďalšieho náteru.

Odporúčané povrchové a teplotné požiadavky

Zabráňte aplikácii produktu v miestnosti s teplotou pod +5°C a nad +35°C a pri vzdušnej vlhkosti nad 80%. Overte podmienky povrchu ocele vlhkomerom. POZOR: kompletná polymerizácia náteru nastane po 7-10 dňoch pri teplote 20°C a vzdušnej vlhkosti 60%. Počas aplikácie a schnutia zabezpečte správnu ventiláciu vzduchu a vhodné odvetrávanie miestnosti. Zabráňte styku s kondenzom či vystaveniu priamemu slnku.



5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

Aplikačné cykly

Podpora	Oceľ			
Priľnavosť k povrchu	ÁNO			
Odporúčané tužidlo	820/C			
Odporúčaný prvý náter	4970			
Odporúčaná predpríprava	Odmastnenie / Otryskanie Sa2,5			
Alternatívne základné nátery	2750			

Poznámka V prípade už natrených náterov vykonajte radšej prebrúsenie povrchu.

Vlastnosti a

technické parametre

Pozorované údaje pri T=20°C a relatívnej vlhkosti 60 %

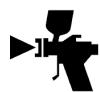
Skupenstvo

Kvapalný, Bezfarebný mliečny

Odtieň

Farby dosiahnuteľné v MCS miešacom systéme

Použitie



Vzduchové striekanie



Airless

5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

Riedidlo CS/154 alebo CS/3850

Čistenie náradia CS/2

Aplikačné inštrukcie

Dobre rozmiešajte bázu a tužidlo podľa doporučeného pomeru.

Tužidlo	% Objem. sušina	% Hmot. sušina	Objemový pomer tuženia:	Poznámka
820/C		30	2 : 1	

Poznámka Teplota produktu musí byť nad 15°C, pod touto teplotu musí byť dodané potrebné množstvo riedidla k zachovaniu správnej viskozity, čo môže viesť k aplikačným defektom.

Aplikačný proces

Airless aplikácia

Riedidlo (% váhovo) CS/154 alebo CS/3850 0 - 5
Priemer trysky (mm/inch) 0,18 - 0,23
Tlak na tryske (Atm/Mpa) 130 - 150

Klasické vzduchové striekanie

Riedidlo (% váhovo) CS/154 alebo CS/3850 10 - 20
Priemer trysky (mm/inch) 0,9 - 1,4
Tlak na tryske (Atm/Mpa) 3 - 3,5
Viskozita pre aplikáciu ASTM 4 (s) 18 - 20

Airmix aplikácia

Riedidlo (% váhovo)
Priemer trysky (mm/inch)
Tlak na tryske (Atm/Mpa)



5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

Aplikačný proces

HVLP striekanie s vrchnou nádobkou

Riedidlo (% váhovo)
Priemer trysky (mm/inch)
Tlak na tryske (Atm/Mpa)

HVLP striekanie so spodnou nádobkou

Riedidlo (% váhovo)
Priemer trysky (mm/inch)
Tlak na tryske (Atm/Mpa)

Štetec/Valček

Riedidlo (% váhovo)

Poznámka

Čistiace rozpúšťadlá

CS/2

TECHNICKÉ VLASTNOSTI

Indukčný čas (minúty)	Žiaden
Doba spracovateľnosti pri 20°C (h)	4
Špecifická hmotnosť (kg/l)	1,24 - 1,39
Hmotnostný obsah sušiny (%)	60 - 66
Objemový obsah sušiny (%)	43 - 45
ASTM 4 test viskozity (s)	-
Lesk (%)	5 - 15
Odporúčaná hrúbka suchého filmu (DFT) (mikróny)	80
Teoretická výdatnosť (m ² /kg)	6,2 - 7.3 x 50 μ DFT
Kompletná polymerizácia - dni	7 - 10
Teplota vzplanutia (°C)	>23
Teplotná odolnosť (°C)	100 - 120

Poznámka Údaje sa týkajú produktu miešaného s 820/C pri teplote 20°C , v závislosti od realizovaného odtieňa.



5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

Schnutie	Prachosuchosť (minúty)	30
	Suchý na dotyk (h)	2
	Plne vytvrdený (dni)	24
	PLné vytvrdenutie (h)	-

Poznámka

Prisušovanie	Pred schnutím na vzduchu (minúty)	15 - 20
	Zaťaženie (°C)	80
	Zaťaženie (minôty)	30

Pretierateľnosť pri schnutí na vzduchu	Odporúčaná minimálna doba pretierateľnosti (h)	30 min.
	Odporúčaná maximálna doba pretierateľnosti (dni)	2

Poznámka Po 2 a viac dňoch sa požaduje sa prebrúsenie náteru.

Pretierateľnosť pri schnutí v sušičke	Ak dochádza k prisušovaniu v peci, vykonajte jemné prebrúsenie a aplikujte náter do 8 hodín
--	---

Podmienky vzoriek	Testy na kompletne vytvrdenom systéme, schnutie minimálne 7-10 dní pri +20°C
--------------------------	--

Soľná komora (ISO 9227 : ASTM B117-64)	Doba zaťaženia:	-
	(ISO 4628-3) Ruggine Ri=	-
	(ISO4628-2) Blistering Density=	-

Poznámka -

5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.


Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

QUV CON (ISO DIS 11507) (ASTM G154 Cycle 2 UVB-313)

Doba zaťaženia: - Max.lesk (%) -
 DE max pre pigmentáciu organickými pigmentami: -
 DE max pre pigmentáciu inorganickými pigmentami: -

Aspekt náteru
Odolnosť kvapalinám (nie ponoreniu)

Odolnosť vode	Dátum neuvedený
Odolnosť minerálnym olejom	Dátum neuvedený
Odolnosť alkáliám	Dátum neuvedený
Odolnosť kyselinám	Dátum neuvedený
Odolnosť alkoholu	Dátum neuvedený
Použité rozpúšťadlá Odolnosť rozpúšťadlám	Dátum neuvedený
Odolnosť atramentu	Dátum neuvedený
Odolnosť bezolovnatým palivám	Dátum neuvedený
Odolnosť k transportu palív	Dátum neuvedený

Mechanické testy

Oteru vzdornosť - Taber test(ISO 7784-2) mg/1000 cyklov: -
 Konig pendulum Hardness (ISO 1522) sekundy: -
 Cupping Test (ISO 1520) mm: -
 Impact Test (ISO 6272) 1 kg: cm: -
 Priľnavosť (ISO 2409)- trieda: -

5081 PUR MAT INDUSTRIAL

Dvojkomponentný matný polyuretánový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 28/02/2019

SKLADOVANIE (suché a nemrazivé priestory) 12 mesiacov pri dobre uzatverenom balení, chránenom pred mrazom a teplotným výkyvom

Teplota skladovania (°C) +5 ÷ +30

Veľkosť balenia 5 - 20 kg

Bezpečnostné údaje

Produkt musí byť aplikovaný za upozornenia, že dôjde k zabráneniu styku s pokožkou. Aplikátor nasleduje aktuálne zákony o bezpečnosti pri práci. Akcie ako mokré tryskanie, brúsenie, odstránenie starých náterov plameňom môže generovať prach a dym. Pracujte v dobre vetraných priestoroch a noste vhodné ochranné pomôcky. Technické listy poskytujú informácie získané laboratórnymi skúškami a praktickými skúsenosťami. Akokoľvek, výrobný závod SESTRIERE VERNICI nepreberá zodpovednosť pokiaľ nemá priamu kontrolu nad aplikáciou náteru. V prípade potreby dodatočných informácií k aplikácii náterov, prosím kontaktujte naše technické oddelenia.

Poznámka: Naše laboratória overili pravosť informácií uvedených v tomto technickom liste. Tieto informácie sú podložené našimi súčasťnými vedomosťami a skúsenosťami, sú vhodné pre osoby zaškolené k aplikácii produktov, na vhodne pripravený povrchu a za dodržania vhodných podmienok počas aplikácie. V závislosti od rôznych podmienok aplikácie či použitia rôzneho striekacieho zariadenia nepreberáme zodpovednosť za výslednú kvalitu náteru. Aplikátor musí zvážiť vhodnosť náteru pre účely, na ktoré produkt potrebuje a so zreteľom s akým striekacím zariadením bude produkt aplikovať. V prípade akýchkoľvek nejasností či problémov, skontaktujte naše technické oddelenie. Akokoľvek SESTRIERE VERNICI Oddelenie vedy a výskumu je sprístupnené pre Vás pre akékoľvek informácie k správne použitiu našich produktov. Produkt dosahuje kompletnej polymerizácie až po 7 dňoch pri teplote 20°C. Táto verzia technického listu anuluje predošlé verzie.