

Karta Techniczna  
**PROTECT 330**  
Podkład akrylowy

Wypełniający podkład akrylowy utwardzany izocyjanianem alifatycznym.

**PRODUKTY POWIĄZANE**




<b>HARD 10</b>	Utwardzacz do wyrobów poliuretanowych, standardowy, szybki
<b>THIN 50</b>	Rozcieńczalnik uniwersalny, wolny, standardowy, szybki








**ZASTOSOWANIA**

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia

**WŁAŚCIWOŚCI**

- Doskonałe krycie i rozlewność
  - Wysoka wydajność
- Doskonałe właściwości wypełniające
  - Dobra odporność chemiczna
- Dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA							
Stal	Oczyścić do stopnia czystości Sa 2 <sup>1/2</sup> (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża.						
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.						
Szpacłówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.						
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatowić papierem ściernym P240-P320. Ponownie odtłuścić.						
Grunty reaktywne (wash primer'y)	Bez przygotowania po 15 min.						
Podkłady epoksydowe	Do 48 godzin bez szlifowania, po upływie 48 godzin przeszlifować P320						
Tworzywa sztuczne z wyjątkiem PE, PTFE oraz ich mieszanin	Odtłuścić zmywaczem do usuwania silikonu PLUS 780 i zmatowić włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić i zastosować Środek zwiększający przyczepność PLUS 700 oraz Dodatek zwiększający elastyczność PLUS 770.						
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.						
PROPORCJE MIESZANIA							
	PROTECT 330 HARD 10 THIN 50	Wersja wypełniająca		Wersja gruntująca		Wersja mokro na mokro	
		Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
		6	100	6	100	6	100
		1	11	1	11	1	11
	25 %	14	45 %	25	70 %	39	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.							
LEPKOŚĆ							
	DIN 4/20°C	Wersja wypełniająca		Wersja gruntująca		Wersja mokro na mokro	
		50 ÷ 80 s		25 ÷ 30 s		16 ÷ 20 s	
PARAMETRY NATRYSKU							
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu							
Wersja wypełniająca		Wersja gruntująca		Wersja mokro na mokro			
Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny		
dysza Ø1.7 ÷ 2.0 mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015"), ciśnienie 100 - 160 bar, osłona powietrza 2 bary, odległość 10-15 cm	dysza Ø1.6 ÷ 1.8 mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	0.28 ÷ 0.33 mm (0.011" ÷ 0.013"), ciśnienie 100 - 120 bar, osłona powietrza 2 bary, odległość 10-15 cm	dysza Ø1.2 ÷ 1.4 mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	0.23 ÷ 0.28 mm (0.009" ÷ 0.011"), ciśnienie 100 - 120 bar, osłona powietrza 2 bary, odległość 10-15 cm		

APLIKACJA				
		Wersja wypełniająca	Wersja gruntująca	Wersja mokro na mokro
	Liczba warstw	1 ÷ 3	1 ÷ 3	1 ÷ 2
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	40 ÷ 50 µm	25 ÷ 35 µm	15 ÷ 20 µm
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 7.0 m <sup>2</sup> /l przy 80 µm PROTECT 330 + HARD 10 (6+1)		
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.			
	Trwałość mieszanki w 20°C			
	HARD 10 Standard	2 godz.	4 godz.	6 godz.
	HARD 10 Szybki	1 godz.	1.5 godz.	2 godz.
	Czas odparowania między warstwami	5 ÷ 10 min		
CZAS UTWARDZANIA				
	Czas do szlifowania	20°C		60°C
	Dla grubość max. 150 µm.	3 godz.		30 min.
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI				
	Odległość	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu		
	Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	10 ÷ 20 min.		
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min. od aplikacji ostatniej warstwy.				
SZLIFOWANIE				
	Szlifowanie na sucho	P240 ÷ P500		
	Szlifowanie na mokro	P400 ÷ P800		
POKRYWALNY PRZEZ				
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 30min/20°C przy grubości 80µm podkładu. Maksymalny czas malowania bez matowania wynosi 48 godz.				

<b>DANE TECHNICZNE</b>				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
PROTECT 330	≈ 74 %	≈ 57 %	≈ 1.59 g/cm <sup>3</sup>	< 12.5µm
HARD 10	≈ 56 %	≈ 55 %	≈ 1.03 g/cm <sup>3</sup>	—
PROTECT 330 + HARD 10 (6+1)	≈ 71 %	≈ 57 %	≈ 1.51 g/cm <sup>3</sup>	< 12.5µm
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>				
VOC II/B/c limit*	540 g/l			
VOC rzeczywiste	500 g/l			
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
<b>DOBARWIANIE</b>				
Do zabarwiania można stosować barwne lakiery akrylowe w ilości do 15 % objętościowych. Utwardzacz liczyć na całość dobarwionego podkładu.				
<b>WARUNKI APLIKACJI</b>				
Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +15°C do +25°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.				
<b>KOLOR</b>				
Biały, szary.				
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>				
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50 lub do wyrobów nitrocelulozowych.				
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>				
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze <b>+5 do +35°C</b> . Unikać naswietlania promieniami słonecznymi.				
<b>TERMINY PRZYDATNOŚCI *</b>				
PROTECT 330	24 miesiące/20°C			
HARD 10	18 miesięcy/20°C			
THIN 50	24 miesiące/20°C			
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.				
<b>BEZPIECZEŃSTWO</b>				
Patrz Karta Charakterystyki				

## INNE INFORMACJE

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.