

Karta Techniczna

# **PROTECT 371**

**Podkład alkidowy szybkoschnący**

Modyfikowany, szybkoschnący podkład na bazie żywicy alkidowej.

## **PRODUKTY POWIĄZANE**

**THIN 50**






Rozcieńczalnik uniwersalny,  
wolny, standardowy, szybki



## **ZASTOSOWANIA**

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia

## **WŁAŚCIWOŚCI**

- Wysoka wydajność
- Dobre krycie i rozlewność
- Dobre właściwości wypełniające
- Możliwość aplikacji grubych warstw
- 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.			
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.			
PROPORCJE MIESZANIA				
	PROTECT 371 THIN 50	Objęściowo	Wagowo	
		100	100	
		20%	16	
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C	30 ÷ 50 s		
PARAMETRY NATRYSKU				
 <p>UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu</p>	Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie	Dysza	Ciśnienie	Odległość
		1.6 ÷ 2.0 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 120 bar Osłona powietrza 2 bary	10 ÷ 15 cm
APLIKACJA				
	Liczba warstw	1-2		
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	35 ÷ 40 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 7.5 m <sup>2</sup> /l przy 80 µm PROTECT 371		
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.			
	Czas odparowania między warstwami	5 ÷ 10 min		
CZASY SCHNIĘCIA				
	Dla grubości max. 75 µm.	20°C	60°C	
	Pyłosuchość	1 godz.	---	
	Pełne utwardzenie	3 godz.	20 min.	

<b>SZLIFOWANIE</b>				
	Szlifowanie na sucho	P240 ÷ P500		
	Szlifowanie na mokro	P400 ÷ P800		
<b>POKRYWALNY PRZEZ</b>				
Pokrywalny przez alkidowe lakiery nawierzchniowe NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 45 min/20°C przy grubości 80µm. Maksymalny czas nakładania następnej powłoki bez matowania wynosi 48 godz.				
<b>DANE TECHNICZNE</b>				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
PROTECT 371	≈ 74 %	≈ 60 %	≈ 1.4 g/cm <sup>3</sup>	< 25µm
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>				
VOC II/B/c limit*		540 g/l		
VOC rzeczywiste		375 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
<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>				
Szary, czarny, czerwony.				
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>				
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50.				
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>				
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.				
<b>TERMINY PRZYDATNOŚCI *</b>				
PROTECT 371		6 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.