

Karta Techniczna  
**PROTECT 321**

**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**

- Akrylowy podkład „mokro na mokro” o obniżonej zawartości lotnych związków organicznych (LZO)
  - Doskonałe krycie i rozlewność
    - Wysoka wydajność
- Doskonałe właściwości wypełniające
  - Dobra odporność chemiczna
  - Dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA					
Stal	Oczyszczyć 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, zgorzeliwy 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.				
Stal ocynkowana, aluminium	W celu uzyskania chropowatości podłoża zastosować delikatną obróbkę strumieniowo-ścierną stosując kuliste materiały niemetaliczne lub szlifować papierem ściernym P240-P320 a następnie odtłuścić.				
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 321 HARD 10 THIN 50	Wersja gruntująca		Wersja mokro na mokro	
		Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
		5	100	5	100
		1	12	1	12
THIN 50		35 %	18	45 %	23
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.					
LEPKOŚĆ					
	DIN 4/20°C	Wersja gruntująca		Wersja mokro na mokro	
		24 ÷ 28 s		19 ÷ 23 s	
PARAMETRY NATRYSKU					
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu					
Wersja gruntująca			Wersja mokro na mokro		
Natrysk pneumatyczny		Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk pneumatyczny		Natrysk hydrodynamiczny
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 gruntująca	Wersja mokro na mokro	
	Liczba warstw	1 ÷ 2	1 ÷ 2	
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	40 ÷ 60 µm	25 ÷ 35 µm	
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 10.2 m <sup>2</sup> /l przy 60 µm	ok. 17.4 m <sup>2</sup> /l przy 35 µm	
		PROTECT 321 + HARD 10 (5+1)		
Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.				
	Trwałość mieszanki w 20°C			
	HARD 10 Standard HARD 10 Szybki	4 godz. 2 godz.	5 godz. 2.5 godz.	
	Czas odparowania między warstwami	10 ÷ 15 min	5 ÷ 10 min	
CZAS UTWARDZANIA				
	Czas do szlifowania Dla grubość max. 150 µm.	20°C	60°C	
		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 30 min/20°C przy grubości 60µm. Maksymalny czas nakładania następnej powłoki bez matowienia wynosi 48 godz.				

<b>DANE TECHNICZNE</b>			
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość
PROTECT 321	≈ 78 %	≈ 62 %	≈ 1.69 g/cm <sup>3</sup>
HARD 10	≈ 56%	≈ 55%	≈ 1.03 g/cm <sup>3</sup>
PROTECT 321 + HARD 10 (5+1)	≈ 74%	≈ 61%	≈ 1.57 g/cm <sup>3</sup>
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>			
VOC II/B/c limit*	540 g/l		
VOC rzeczywiste wersja gruntująca	500 g/l		
VOC rzeczywiste wersja mokro na mokro	520 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>			
Beżowy.			
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>			
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50 lub do wyrobów nitrocelulozowych.			
<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 321	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.