

Karta Techniczna

NOVOCOAT 4590 UHS

Emalia akrylowa UHS – połysk
Dwuskładnikowa, akrylowa emalia nawierzchniowa
utwardzana izocyjanianem alifatycznym

PRODUKTY POWIĄZANE

Pasty pigmentowe

Uniwersalne pasty pigmentowe

HARD 45

Utwardzacz do wyrobów akrylowych UHS,
standardowy

THIN 50







Rozcieńczalnik uniwersalny,
wolny, standardowy, szybki


ZASTOSOWANIA

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia
- Zewnętrzne powierzchnie zbiorników
 - Konstrukcje stalowe

WŁAŚCIWOŚCI

- Spełnia standardy VOC
- Wysoka zawartość części stałych
 - Wysoka wydajność
 - Doskonałe krycie i rozlewność
- Bardzo dobra odporność chemiczna
- Doskonała odporność na warunki atmosferyczne
 - Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA				
Podkłady: akrylowe, poliuretanowe, epoksydowe		Przygotować zgodnie z informacjami zawartymi w specyfikacjach podkładów.		
Stare powłoki lakierowe		Zmatowić, odtłuścić.		
Laminaty poliestrowe		Zmatowić, odtłuścić.		
PROPORCJE MIESZANIA				
	NOVOCOAT 4590 UHS HARD 45 THIN 50	Objętościowo	Wagowo	
		5	100	
		1	20	
		0 - 5%	0 - 7	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na emalię.				
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C	17 ÷ 21 s		
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/d limit*		420 g/l		
VOC rzeczywiste		419 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
WARUNKI APLIKACJI				
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.				
APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Natrisk pneumatyczny	Dysza	Ciśnienie	Odległość
		1.3 ÷ 1.5 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Liczba warstw	1 - 2		
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	20 - 30 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	10 - 12 m ² /l przy 50 µm		
	Trwałość mieszanki w 20°C	5 godz.		
	Odparowanie między warstwami	10 ÷ 15 min		

DANE TECHNICZNE				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objęściowo	Gęstość	Roztarcie
NOVOCOAT 4590 UHS	≈ 58 ÷ 65 %	≈ 56 ÷ 62 %	≈ 1.00 ÷ 1.06 g/cm ³	< 7.5µm
HARD 45	69 %	68 %	1.04 g/cm ³	—
NOVOCOAT 4590 UHS + HARD 45 : 5+1	≈ 60 ÷ 66 %	≈ 58 ÷ 63 %	≈ 1.00 ÷ 1.06 g/cm ³	< 7.5µm
CZASY UTWARDZANIA				
	20°C	60°C		
Pyłosuchość	20 min.	5 min.		
Suchość dotykowa	3 godz.	15 min.		
Twardość użytkowa	14 godz.	45 min.		
Twardość całkowita	7 dni	60min + 1 dzień/20°C		
UWAGA: Czasy utwardzania odnoszą się do temperatur poszczególnych elementów.				
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI				
	Odległość	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu		
	Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	10 ÷ 25 min.		
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min. od aplikacji ostatniej warstwy.				
CZYSZCZENIE SPRZĘTU				
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50 lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych				
WARUNKI PRZECHOWYWANIA				
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od od +5 do +35°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.				
TERMINY PRZYDATNOŚCI *				
NOVOCOAT 4590 UHS	24 miesiące/20°C			
Pasty pigmentowe	24 miesiące/20°C			
HARD 45	18 miesięcy/20°C			
THIN 50	24 miesiące/20°C			
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.				
BEZPIECZEŃSTWO				
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.