

Karta Techniczna
PUR DTM 220
Gruntoemalia Poliuretanowa 2k

PUR HARD – DTM 220

THIN 50

PRODUKTY POWIĄZANE

Utwardzacz do Gruntoemalii poliuretanowej 2K

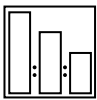

Rozcieńczalnik uniwersalny, wolny, standardowy, szybki



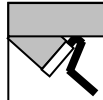


ZASTOSOWANIA

- Gruntoemalia Poliuretanowa 2k przeznaczona jest do malowania powierzchni stalowych, żeliwnych, aluminiowych i ocynkowanych na zewnątrz i wewnątrz. Dzięki swoim właściwościom nie wymaga stosowania podkładów.

WŁAŚCIWOŚCI

- Odporność chemiczna
- Podkład i farba w jednej warstwie
 - Odporność UV

PODŁOŻA				
Stal,	Podłoże stalowe lub żeliwne musi być suche, wolne od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliiny walcowniczej, luźnej rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża. Gładkie i błyszczące powierzchnie metalowe należy przeszlifować papierem ściernym P120 w celu nadania odpowiedniej chropowatości			
Stal ocynkowana,	Powierzchnie ocynkowane muszą być wysezonowane przez min. 4 miesiące, przed malowaniem podłoże odtłuścić następnie zmatować delikatnie nadając porowatość powierzchni drobną włókniną ścierną i ponownie odtłuścić.			
Aluminium	Podłoże odtłuścić następnie zmatować papierem ściernym P240-P320 i ponownie odtłuścić.			
Stare powłoki lakierowe	Zmatować, odtłuścić. Na podłożach uprzednio malowanych należy wykonać na małej powierzchni wymalowanie próbne. Jeżeli po wyschnięciu farby powstanie niepożądany efekt należy stare powłoki całkowicie usunąć i na nowo przygotować podłoże zgodnie z powyższymi wskazówkami.			
Uwaga: Szlifowanie na sucho powoduje powstawanie kurzu i pyłu. Zalecamy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.				
PROPORCJE MIESZANIA				
	Metoda malowania	Wyrób	Objęściowo	Wagowo
	Walek, pędzel	PUR DTM 220	6	100
		PUR HARD – DTM 220	1	13,5
	Natrysk pneumatyczny	PUR DTM 220	6	100
PUR HARD – DTM 220 Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50		1 0 ÷ 10 %	13,5 0 ÷ 9	
Natrysk hydrodynamiczny	PUR DTM 220 PUR HARD – DTM 220	6 1	100 13,5	
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C Natrysk pneumatyczny	50 ÷ 60 s		
KOLORYSTYKA				
Wszystkie kolory dostępne w systemie mieszalnikowym Novol Industrial.				
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/A/j limit*		500 g/l		
VOC rzeczywiste		zależnie od koloru 450-490 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				

WARUNKI APLIKACJI				
- malowana powierzchnia musi być sucha, - temperatura wyrobu min. +10°C, - temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +5°C do +30°C, - wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%, - nie malować w wilgotnych warunkach (np. w czasie lub kiedy istnieje prawdopodobieństwo deszczu, mgły, śniegu), w upalne popołudnia oraz przy silnym wietrze. Warunki malowania decydują o czasie schnięcia warstwy wyrobu oraz o właściwościach uzyskanej powłoki. Temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy otoczenia.				
APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Natrysk pneumatyczny	Dysza	Ciśnienie	Odległość
		1.8 ÷ 2.2 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza.	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 180 bar Osłona powietrza 2 bary	10 ÷ 15 cm
	Pędzel	Zalecany pędzel z włosia naturalnego lub mieszanka naturalnego z syntetycznym		
	Wałek	Zalecane wałki welurowe oraz moherowe.		
Dobór parametrów do metody natryskowej jest uzależniony od indywidualnych potrzeb i cech urządzenia i powinien być poprzedzony próbami technicznymi. Uwaga! Należy upewnić się, czy krawędzie i narożniki są dobrze pomalowane. W zależności od rodzaju wałka podczas malowania mogą powstawać na wymalowanej powłoce pęcherze powietrza, które w czasie schnięcia pękają i tworzą kraterki.				
	Zalecana liczba warstw	1 ÷ 2		
	Grubość całkowitej mokrej warstwy.	120 – 150 µm		
	Grubość całkowitej suchej warstwy.	55 - 80 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	13 m ² /l przy 50 µm		
	Czas pomiędzy warstwami	Drugą warstwę gruntoemalii nakładać po 30 minutach.		

DANE TECHNICZNE		
Zawartość części stałych wagowo mieszanki PUR DTM 220 z PUR HARD – DTM 220; 6+1		60 ÷ 65 %
Zawartość części stałych objętościowo mieszanki PUR DTM 220 z PUR HARD – DTM 220; 6+1		47 ÷ 53 %
Gęstość mieszanki PUR DTM 220 z PUR HARD – DTM 220; 6+1		1,2 ÷ 1,3 g/cm ³
Trwałość mieszanki w 20°C		8 godz.
Połysk		półmat
Przyczepność, PN-EN ISO 2409		0 ÷ 1
Elastyczność, PN-EN ISO 1519		min. 8
Odporność na uderzenie, PN-EN ISO 6272-1		min. 50
Odporność korozyjna w rozpylonej solance PN-EN ISO 9227		bardzo dobre własności antykorozyjne
Odporność na wodę, PN-EN ISO 2812-2		okresowe, nie wytrzymuje ciągłego zanurzenia
Odporność chemiczna		okresowo (rozpryski, zachlapania)
STOPNIE WYSCHNIĘCIA		
	PN-C 81519	Czas
Pyłosuchość	Stopień 1	15 minut
Suchość dotykowa	Stopień 3	2h
Twardość całkowita	Stopień 6	3h
UWAGA: Czasy schnięcia mogą ulec zmianie w zależności od temperatury i wilgotności.		
CZYSZCZENIE SPRZĘTU		
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50 lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych		
WARUNKI PRZECHOWYWANIA		
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od 5 – 25°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.		
TERMINY PRZYDATNOŚCI		
PUR DTM 220		18 miesięcy/20°C
PUR HARD – DTM 220		18 miesięcy/20°C
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50		24 miesiące/20°C
BEZPIECZEŃSTWO		
Patrz Karta Charakterystyki		

INNE INFORMACJE

Numer rejestrowy: 000024104.

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.