zandleven coatings

POLYFINISH® ASPARTIC HS 80-75 polyaspartan

Vysokosušinový, dvousložkový polyaspartanový primer / vrchní nátěr.
Aplikovatelný jako jednovrstvý nátěrový systém v prostředí s korozní agresivitou C3 dle ISO 12944 nebo jako primer/nátěr ve vícevrstvých nátěrových systémech v prostředích s vyšší korozní agresivitou (např. C4 až CX).
Plně vytvrzuje i při nižších teplotách (5º).
Nízký obsah rozpouštědel v souladu s EU regulacemi..

Aplikace
Jednovrstvý nátěrový systém otryskané oceli s vynikající odolností vůči UV záření a abrazi.
Vhodný pro použití v jedno a dvouvrstvých nátěrových systémech k ochraně konstrukcí, těžkých těžebních zařízení, zemědělského vybavení, železničních vozů, nákladních vozidel, pump a jiného menšího strojního vybavení.

Informace o produktu

Typ nátěru	Dvousložkový polyaspartan
Lesk	Lesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,48 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 80% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 197 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	150 - 200µm DFT v jedné vrstvě 190 – 250 µm WFT (nenaředěný)
Teoretická vydatnost	5,3m²/ltr (pro 150µm DFT) 4,0m²/ltr (pro 200µm DFT)
Praktická vydatnost	Záleží na mnoha faktorech, jako je členitost objektu, drsnost podkladu, metodách aplikace, aplikačních podmínkách a zkušenostech natěrače. Základním vodítkem může být: Štětec / váleček 85-90% teoretické vydatnosti Stříkání 50-70% teoretické vydatnosti
Bod vzplanutí dle ISO1523	Báze 29ºC Tužidlo 2V6 38ºC Ředidlo BB55 25ºC
Teplotní odolnost (za sucha)	120ºC
Skladovatelnost	Nejméně 1 rok v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 150µm	30ºC	20ºC	10ºC	5ºC
Zaschlý proti prachu	1 hod	2 hod	3 hod	4 hod
Transportovatelný	10 hod	16 hod	24 hod	24 hod
Zcela vytvrzený	1 den	2 dny	4 dny	7 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	8 hod	12 hod	16 hod	24 hod
Maximální interval	5 dní	10 dní	21 dnů	30 dnů

Přetíratelnost může být prodloužena očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy.
Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový:	Báze – tužidlo 2V6	69 : 31
	Hmotnostní:	Báze – tužidlo 2V6	78 : 22
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10ºC. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním		

POLYFINISH® ASPARTIC HS 80-75 polyaspartan

	důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla .		
Indukční doba	Při 20ºC není nezbytná Při 10ºC přibližně 10 minut		
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	přibližně 3 hodiny při 10ºC Přibližně 2 hodiny při 20ºC Přibližně 1 hodinu při 30ºC		

Podmínky během aplikace Optimální: 15-25ºC, RV 40-75%. Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5ºC. Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	BB 55	BB 55	BB 55
Ředění	0 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typické DFT	150 - 200µm	80 - 120µm	80 - 100µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem BB 55		

Ocel

Nová ocel:
Tryskání dle ISO 8501-1: 2007, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.
Drsnost povrchu Ra 10-12µm, Rz 50-60µm. Povrch musí být čistý a suchý.
Opravy a údržba:
Očistit povrch pečlivě vhodným postupem nebo parou.
Odstranit soli a jiné vodou rozpustné nečistoty tlakovou vodou.
Odstranit rez apod. tryskáním na stupeň čistoty nejlépe Sa2½ (Wa2½) či mechanicky na stupeň St2 – 3.
Ruční nebo mechanické čištění povrchu poskytuje nižší kvalitu přípravy povrchu než suché či mokré tryskání a snižuje ochranné účinky aplikovaného nátěrového systému. Jako základní a/nebo podkladový nátěr mohou být použity např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox SF-HB, Monopox ZF Universal, Polyfinish MC-Zinc HS, Monopox Micro zink, Monopox Premium nebo Acraton HS Premium.
Natěračské práce musí být zastaveny pokud teplota podkladu je menší než +3ºC nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než +5ºC.
Při aplikaci produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace vzhledem k přítomnosti rozpouštědel. Kondenzace během nebo okamžitě po aplikaci může mít vliv na zmatnění nebo kvalitu nátěru.
Odstíny / barvostálost: Určité bezolovnaté červené a žluté odstíny se mohou odbarvit při expozici v chlor obsahujících atmosférách. Pro dosažení plné kryvosti může být nezbytná další vrstva nátěru, zvláště pro určité bezolovnaté odstíny červené, oranžové, žluté a zelené. Při překročení servisní teploty nad 120ºC může nastat mírná změna odstínu.
Maximální tloušťky jedné vrstvy nátěru je dosaženo vysokotlakým (airless) stříkáním. Při aplikaci jinou technologií může být nezbytná aplikace vícevrstvého nátěru pro dosažení specifikované DFT. Příliš vysoká tloušťka nátěrového filmu, nedostatečná ventilace a nižší teploty mohou prodloužit doby vytvrzování, způsobit retenci rozpouštědel a předčasné selhání.
Aby byla zajištěna maximální adheze mezi jednotlivými vrstvami nátěrového systému, obzvláště při dlouhých intervalech přetíratelnosti musí být zajištěna co nejvyšší čistota natíraného povrchu. Měl by být odstraněn všechen prach, oleje a mastnoty, např. vhodným detergentem. Soli musí být odstraněny vysokotlakým mytím.

Bezpečnost:	dle Bezpečnostního listu		
Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Polyfinish Aspartic HS 80-75	785m³/ltr	32m³/ltr (užité hmoty)
	Ředidlo BB 55	3937m³/ltr	167m³/ltr (ředidla)

Datum vydání: 15.12.2020