



zandleven coatings

POLYFINISH® DTM 70-50

polyuretan

Vysokosušivý, dvousložkový polyuretanový primer / vrchní nátěr s dobrou povětrnostní odolností a barvostálostí. Obsahuje modifikovaný fosforečnan zinečnatý.

Malá přilnavost nečistot a snadná čistitelnost. Snadno aplikovatelný ve vyšších vrstvách na připravenou ocel. Nízký obsah rozpouštědel v souladu s EU regulacemi (2007). Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Aplikace

Může být specifikován jako jednovrstvý nátěrový systém otryskané oceli s vysokou životností (NDFT 120µm) či samozákladující systém s velmi vysokou životností (NDFT 180µm) v prostředí C2 v souladu s normou ISO 12944:2018. Vhodný pro použití jako vrchní nátěr ve vícevrstevných nátěrových systémech v prostředích s vyšším stupněm korozní agresivity.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý (50 GU, v závislosti na odstínu)
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 70% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 290 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	80 - 120µm DFT v jedné vrstvě 114 – 171 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,8m²/ltr (pro 80µm DFT) 5,8m²/ltr (pro 120µm 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 29°C Tužidlo 2V49 38°C Ředidlo JFG253 28°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 1 rok v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 100µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	½ hod	1 hod	3 hod	4 hod
Transportovatelný	10 hod	16 hod	24 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	7 dnů	14 dnů	28 dnů
Přetíratelný				
Minimální interval	8 hod	12 hod	24 hod	40 hod
Maximální interval	10 dní	14 dnů	1 měsíc	3 měsíce

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 2V49 82,5 : 17,5
	Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V49 86 : 14
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 10°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje



zandleven coatings

POLYFINISH® DTM 70-50

polyuretan

	odolnost vůči tvorbě záclon a opoždíje vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla. Tužidlo 2V49 je citlivé na vlhkost. Neotvírejte jeho balení před použitím. I malé množství vody vnesené do tuženého nátěrové hmoty zkracuje dobu zpracovatelnosti a může způsobit defekty nátěru.
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20litr balení:	přibližně 6 hodiny při 10°C Přibližně 3 hodiny při 20°C Přibližně 2 hodiny při 30°C
Podmínky během aplikace	Optimální: 15-25°C, RV 40-75%. Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5°C. Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce / váleček
Ředidlo	JFG253	JFG253	JFG253
Ředění	0 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.28-0.33 mm 0.013-0.017 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typické DFT	120µm	100µm	80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem JFG253		

Ocel

Nová ocel:

Tryskání dle ISO 8501-1: 2007, doporučený stupeň přípravy Sa 2½.

Kotvici profil N9 dle Rugotest No.3. Povrch musí být čistý a suchý.

Nátěr může být proveden i na fosfátovanou ocel nebo vhodně připravený povrch ušlechtilých ocelí, zinku, hliníku a některých plastů.

Natěračské práce musí být zastaveny pokud teplota podkladu je menší než +3°C nad rosným bodem a pokud je teplota podkladu nižší než +5°C.

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 / barvastálost: 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 120°C 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 DTM 70-50	1100m ³ /litr	59m ³ /litr (užitá hmoty)
	Ředidlo JFG253	3680m ³ /litr	149m ³ /litr (ředidla)

Datum CZ vydání: 17.5.2018