

**zandleven coatings****POLYFINISH® H2O 90**

polyuretan

Dvosložkový, vodou ředitelný, vysoce odolný polyuretanový nátěr s dobrou povětrnostní odolností a barvostálostí.

Vysoce lesklý.

Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Vodou ředitelný

Odolává vodě a krátkodobému kontaktu s organickými a anorganickými kyselinami a zásadami.

**Aplikace** jako chemicky odolný, úderu odolný vrchní nátěr v nátěrových systémech s PU či EP primerem na ocelových, pozinkovaných či hliníkových konstrukcích a výrobcích; jako vrchní nátěr, pro který jsou požadovány vysoké estetické vlastnosti v chemickém průmyslu, na těžebních plošinách, kontejnerech atd.

**Informace o produktu**

Lesk	Vysoce lesklý (90 GU)
Odstíny	RAL (s výjimkou RAL 9006 a RAL 9007)
Specifická hmotnost	přibližně 1,3 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 47% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 68 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	40µm DFT v jedné vrstvě 80 µm WFT (nenaředený) Při aplikaci WFT nad 150 µm hrozí riziko puchýřování.
Teoretická vydatnost	11,8m <sup>2</sup> /ltr (pro 40µm 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 není Tužidlo 2V63 91,5°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C, při teplotách nad 60°C hrozí riziko žloutnutí
Skladovatelnost	Nejméně 6 měsíců v originálních uzavřených obalech na suchém a chladném místě.

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 50µm	30°C	20°C	10°C	5°C	0°C
Zaschlý proti prachu	½ hod	1 hod	1½ hod	2 hod	neudáno
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	30 hod	neudáno
Zcela vytvrzený	2 dny	4 dny	7 dní	10 dní	neudáno
Minimální interval	6 hod	10 hod	16 hod	24 hod	neudáno
Maximální interval	1 týden	2 týdny	2 týdny	1 měsíc	neudáno

Tloušťka nátěru, ventilace, teplota a vlhkost velmi ovlivňují doby zasychání.

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V63 83,4 : 16,6 (5:1) Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V63 85 : 15
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 přírůstek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování.
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut

**zandleven coatings****POLYFINISH® H20 90**

polyuretan

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 10ltr balení:      přibližně 3 hodiny při 10°C  
Přibližně 2 hodiny při 20°C  
Přibližně 1 hodina při 30°C

**Podmínky během aplikace** Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5°C pro dosažení plné odolnosti vůči chemickým a mechanickým vlivům. Povrch by měl být suchý a jeho teplota by měla být +3°C nad rosným bodem.

<b>Uživatelské informace</b>	Airless/Airmix stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce/váleček
Ředidlo	voda	voda	voda
Ředění	na 20-30" DIN pohárek 4 Airless/airmix aplikace je méně vhodná, protože nebude dosaženo optimálního lesku.	5 – 10%	
Tryska	0.23-0.33 mm 0.009-0.013 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	80 – 160 bar	2 – 3 bar	
Maximální dosažitelné DFT	50µm	50µm	50µm
Čištění nástrojů a pomůcek	vodou		

**Ocel** Nová ocel opatřená vhodným primerem, např. Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox SF-HB, Monopox ZF Universal, Monopox RP Primer či Acraton HS-U, Acraton WV-ZF.  
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.  
Aplikujte doporučený nátěrový systém.  
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 (obecné pravidlo - tento produkt může být aplikován při teplotách nižších, viz komentář výše).  
Při aplikaci produktu v uzavřených prostorách musí být zajištěna odpovídající ventilace.  
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 60°C může nastat mírná změna odstínu.  
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. Soly musí být odstraněny vysokotlakým mytím.

**Bezpečnost:** dle Bezpečnostního listu  
**Pravidla pro ventilaci** Minimální množství vzduchu pro dodržení: MAC (NPK-P) 10%LEL (SMV)  
Polyfinish ZA-95 neurčeno neurčeno

Datum vydání: 30.06.2020