

**zandleven coatings****POLYFINISH® HS 65-55**

polyuretan

Polyuretanový vysokosušivý nátěr s dobrou odolností vůči povětrnosti a stálobarevností.

Nepatrná přilnavost prachu, snadná čistitelnost.

Snadno aplikovatelný ve velkých tloušťkách. Vytvrzuje při nízkých teplotách pod 0°C.

Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Nízký obsah rozpouštědel v souladu s EU předpisy pro rok 2007.

Aplikovatelný jako chemicky a mechanicky odolný vrchní nátěr v polyuretanových nebo epoxidových nátěrových systémech ocelových, pozinkovaných nebo hliníkových konstrukcí a výrobků.

**Informace o produktu**

Typ nátěru	Dvousložkový akryluretanový nátěr s tužidlem na bázi alifatického isokyanátu
Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 67% (po natužení)
VOC	přibližně 290 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	80 - 140µm DFT v jedné vrstvě 120 – 200 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	8,4m²/ltr (pro 80µm DFT) 5,6m²/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	Báze 29°C Tužidlo 2V6 38°C Ředidlo JFG 253 26°C (stříkání) Ředidlo BFJ 181 23°C (štětec)
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 140µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	60 min	3 hod	4 hod
Transportovatelný	10 hod	16 hod	24 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	7 dny	10 dní	10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	8 hod	12 hod	24 hod	40 hod
Maximální interval	Nelimitován, pokud je povrch čistý a suchý			
Přisoušení po 30 minutách odpařování rozpouštědel	60°C	80°C	100°C	
	2 hod	1 hod	30 min	

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

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení  
Objemový: Báze – tužidlo 2V6 83 : 17  
Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V6 865 : 135

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 opoždí vytvrzování.

Indukční doba  
Při 20°C není nezbytná  
Při 10°C přibližně 10 minut

**zandleven coatings****POLYFINISH® HS 65-55**

polyuretan

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: přibližně 6 hodin při 10°C  
Přibližně 3 hodiny při 20°C  
Přibližně 2 hodiny při 30°C

**Podmínky během aplikace** Během aplikace a vytvrzování by teplota podkladu měla být nejméně 5°C pro dosažení maximální odolnosti vůči chemickým a mechanickým vlivům.  
Aplikace a vytvrzování je možné i při teplotách pod 0°C, nicméně vytvrzování při nízkých teplotách trvá déle a plné odolnosti nátěru je dosaženo později.  
Během aplikace musí být povrch prost vody a ledu, teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem.  
V uzavřených a malých prostorách věnujte pozornost důkladné ventilaci- odstranění výparů rozpouštědel je nezbytné pro vytvrzení nátěru a ze zdravotních i bezpečnostních důvodů.

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	JFG 253	JFG 253	BFJ 181
Ředění	0 – 15%	5 – 15%	0 – 5%
Tryska	0.28-0.33 mm 0.011-0.013 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Max. dosažitelné DFT	250µm	150µm	80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem BFJ 181 nebo JFG 253		

**Ocel** Nová ocel:  
Vhodně připravená a opatřená nátěrem, např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Micro-zinc, Monopox LG Micro-zinc, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 80 nebo Monopox ZF Universal.  
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 Sa<sup>1/2</sup> nebo mechanicky na stupeň St2 – 3.  
Aplikovat specifikovaný nátěrový systém.  
Ruční nebo mechanické čištění povrchu poskytuje nižší kvalitu přípravy povrchu než suché či mokré tryskání a snižuje ochranné účinky aplikovaného nátěrového systému.

**Skladovatelnost** Nejméně 12 měsíců v originálních obalech na suchém a chladném místě.

**Bezpečnost:** Viz bezpečnostní list

<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Polyfinish HS 65-75	1110m <sup>3</sup> /ltr	59m <sup>3</sup> /ltr (užitá hmoty)
	Ředidlo JFG 253	3680m <sup>3</sup> /ltr	149m <sup>3</sup> /ltr
	Ředidlo BFJ 181	2000m <sup>3</sup> /ltr	160m <sup>3</sup> /ltr (užitého ředidla)