

**zandleven coatings****POLYFINISH® HS Ceramic**

polyuretan

Vysokosušinnový, dvousložkový polyuretanový nátěr pigmentovaný keramickými plnivými. Keramikou modifikovaný nátěr poskytuje vynikající ochranu s dlouhodobou životností.

Vyžaduje nízkou úroveň usazování prachu a snadno se čistí. Aplikovatelný snadno jako silnovrstvý.

Dobrá povětrnostní odolnost a barvostálost.

Nízký obsah rozpouštědel v souladu s EU regulací.

Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Aplikace jako chemicky odolný, úderu odolný nátěr v nátěrových systémech s PU či EP primerem na ocelových, pozinkovaných či hliníkových konstrukcích a výrobcích.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,37 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 67% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 270 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 120µm DFT v jedné vrstvě 100 – 180 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	9,6m ² /ltr (pro 70µm DFT) 6,7m ² /ltr (pro 100µm 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 2V6 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 dní	10 dní	10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	8 hod	12 hod	24 hod	40 hod
Maximální interval	Nelimitovaný, pokud je povrch čistý a suchý			

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

Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V6 82 : 18 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V6 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 přírůstek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování.
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení:	přibližně 6 hodiny při 10°C

**zandleven coatings****POLYFINISH® HS Ceramic**

polyuretan

Přibližně 3 hodiny při 20°C

Přibližně 2 hodinu 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 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. Aplikace a vytvrzování při nižších teplotách (pod 0°C) jsou možné, vytvrzování se pak patřičně prodlouží a kompletní odolnosti nátěru bude dosaženo mnohem později. Během aplikace a vytvrzování v malých uzavřených prostorách musí být zajištěna ventilace z kvalitativních, bezpečnostních a zdravotních důvodů.

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 0.011-0.017 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typické DFT	70 - 120µm	60 - 100µm	50 - 80µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem JFG253		

Ocel Nová ocel opatřená vhodným primerem, např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox SF-HB, Monopox Premium, Monopox ZF Universal či Acraton HS Premium.

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.

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 pod -5°C, viz komentář výše).

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 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 HS Ceramic	1110m ³ /ltr	59m ³ /ltr (užitá hmota)
	Ředidlo JFG253	3680m ³ /ltr	149m ³ /ltr (ředidla)

Datum vydání: 08.03.2018