



zandleven coatings

POLYFINISH® Ijzerglimmer HB polyuretan

Polyuretanový vysokovrstvý nátěr pigmentovaný slídou.

Vynikající životnost a barvostálost.

Aplikovatený jako vysokovrstvý nátěr.

Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Aplikovatelný jako chemicky a mechanicky odolný vrchní nátěr v polyuretanových nebo epoxidových nátěrových systémech ocelových konstrukcí v průmyslovém a mořském prostředí.

Informace o produktu

Typ nátěru	Dvousložkový akryluretanový nátěr s tužidlem na bázi alifatického isokyanátu
Lesk	Kovově pololesklý
Odstíny	8 odstínů dle MIO vzorkovnice
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 50% (po natužení)
VOC	přibližně 425 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	60 - 120µm DFT v jedné vrstvě 120 - 240 µm WFT (nenařazený)
Teoretická vydatnost	8,3m ² /ltr (pro 60µm DFT) 5,0m 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	Báze 29°C Tužidlo 2V1 30°C Ředidlo JFG 253 28°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálním balení, na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 120µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	60 min	2 hod	4 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	36 hod
Zcela vytvrzený	3 dny	4 dny	6 dní	10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	4 hod	6 hod	12 hod	16 hod
Maximální interval*	10 dní	21 dnů	2 měsíce	4 měsíce

*) Maximální interval může být prodloužen 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 2V1 9 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V1 92 : 8
Instrukce pro tužení	Teplota nátěrové hmoty (a jejích komponent) během tužení a aplikace by měla být nejméně 5°C. Při nižších teplotách je nutný extra přídavek ředidla, který snižuje odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla .
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná

**zandleven coatings****POLYFINISH® Ijzerglimmer HB polyuretan**

Při 10°C přibližně 15 minut
Při 5°C přibližně 30 minut
Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: přibližně 16 hodin při 10°C
Přibližně 6 hodin při 20°C
Přibližně 4 hodiny při 30°C

Podmínky během aplikace Optimální teplota: 15-25°C
Optimální vlhkost: 40-75%.
Technické a estetické vlastnosti mohou být změněny vlivem aplikace ve velmi odlišných podmínkách.

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / váleček
Ředidlo	JFG 253	JFG 253	JFG 253
Ředění	5 – 10%	10 – 15%	0 – 5%
Tryska	0.28-0.33 mm 0.011-0.013 inch	2.0-2.5 mm	
Tlak na trysce	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Typické DFT	120µm	80µm	60µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem JFG 253		

Ocel Nová ocel:
Vhodně připravená a opatřená nátěrem, např. Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox micro-zinc nebo Monopox LG micro-zinc
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) 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.

Charakteristika produktu

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.

Maximální tloušťky jedné vrstvy nátěru je dosaženo vysokotlakým airmix) 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 přetřítelnosti, 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 Ijzerglimmer HB	1015m³/ltr	83m³/ltr (užitá hmoty)
	Ředidlo JFG 253	3680m³/ltr	149m³/ltr (užitého ředidla)