

**zandleven coatings****POLYFINISH® LUBO**

polyuretan

Vysokosušivý, dvousložkový polyuretanový primer / vrchní nátěr s dobrou povětrnostní odolností a barvostálostí.

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.

Vhodný pro použití jako mechanicky a chemicky odolný vrchní nátěr ve vícevrstevných nátěrových systémech s epoxidovým nebo polyuretanovým primerem na oceli, pozinkované oceli a hliníku.

**Informace o produktu**

Lesk	Pololesklý (55 GU, v závislosti na odstínu)
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,35 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 67% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 290 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	80 - 120µm DFT v jedné vrstvě 120 – 180 µm WFT (nenaředený)
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 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 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 2V6 83 : 17

Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V6 86,5 : 13,5

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 odolnost vůči tvorbě záclon a opoždí vytvrzování. Obě složky musí být mícháním důkladně zhomogenizovány, za použití mechanického míchadla.

**zandleven coatings****POLYFINISH® LUBO**

polyuretan

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.

<b>Uživatelské informace</b>	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětec / 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.  
Kotvicí profil N9 dle Rugotest No.3. Povrch musí být čistý a suchý.

**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.

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 přetřítelnosti 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.

<b>Bezpečnost:</b>	dle Bezpečnostního listu		
<b>Pravidla pro ventilaci</b>	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Polyfinish LUBO	1110m <sup>3</sup> /litr	59m <sup>3</sup> /litr (užitá hmoty)
	Ředidlo JFG253	3680m <sup>3</sup> /litr	149m <sup>3</sup> /litr (ředidla)

Datum CZ vydání: 26.1.2025