

**zandleven coatings****POLYFINISH® MU-DL**

polyuretan

Polyuretanový 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.

Aplikovatelný jako chemicky a mechanicky odolný vrchní nátěr v polyuretanových nebo epoxidových nátěrových systémech ocelových, pozinkovaných nebo hliníkových konstrukcí a výrobků.  
Velmi vhodný jako vrchní nátěr kovových fasád a při jiných průmyslových aplikacích.

**Informace o produktu**

Typ nátěru	Dvousložkový akryluretanový nátěr s tužidlem na bázi alifatického isokyanátu
Lesk	Pololesklý
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,20 kg/ltr (po natužení)
Objemová sušina	cca 50% (po natužení)
VOC	přibližně 420 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	60 - 80µm DFT v jedné vrstvě 120 – 160 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	8,3m²/ltr (pro 60µm DFT) 6,3m²/ltr (pro 80µm 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 26°C (stříkání) Ředidlo JJ 22 42°C (štětec)
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C

**Doby zasychání a vytvrzování**

Pro DFT do 80µm	30°C	20°C	10°C	5°C	0°C
Zaschlý proti prachu	30 min	60 min	90 min	2 hod	4 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	30 hod	2 dny
Zcela vytvrzený	2 dny	4 dny	7 dní	10 dní	16 dní
Přetíratelný					
Minimální interval	5 hod	8 hod	16 hod	24 hod	48 hod
Maximální interval	10 dnů	21 dnů	2 měsíce	4 měsíce	5 měsíců
Prodloužení intervalu	Očištěním a přebroušením nátěru před aplikací další vrstvy				
Přisoušení po 30 minutách odpařování rozpouštědel	60°C 2 hod	80°C 1 hod	100°C 30 min		

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

**Instrukce pro aplikaci**

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V1 90 : 10 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V1 92 : 8
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.
Indukční doba	Při 20°C není nezbytná Při 10°C přibližně 10 minut

**zandleven coatings****POLYFINISH® MU-DL**

polyuretan

Doba zpracovatelnosti po natužení je u 20ltr balení: přibližně 16 hodin při 10°C

Přibližně 6 hodin při 20°C

Přibližně 4 hodin 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	Štětce / váleček
Ředidlo	JFG 253	JFG 253	JJ 22, JFG 253
Ředění	0 – 10%	5 – 10%	0 – 5%
Tryska	0.28-0.33 mm 0.011-0.013 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	130 – 160 bar	3 – 5 bar	
Max. dosažitelné DFT	100µm	70µm	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 Micro-zinc, Monopox LG Micro-zinc, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox ZF Universal, Polyfinish Primer HB

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 Sa½ 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 MU-DL		1680m <sup>3</sup> /ltr	85m <sup>3</sup> /ltr (užitá hmoty)
Ředidlo JFG 253		3680m <sup>3</sup> /ltr	149m <sup>3</sup> /ltr
Ředidlo JJ 22		1745m <sup>3</sup> /ltr	108m <sup>3</sup> /ltr (užitého ředidla)