

**zandleven coatings****POLYFINISH® Primer 50**

polyuretan

Dvousložkový vysokovrstvý rychleschnoucí polyuretanový základní nátěr.
Dobrá přilnavost na řádně připraveném ocelovém a hliníkovém podkladu.
Snadno aplikovatelný ve velkých tloušťkách.
Rychle přetíratelný.
Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Aplikovatelný jako základní nátěr v nátěrových systémech v prostředí se stupněm korozní agresivity až C5 dle ISO 9223.

Informace o produktu

Lesk	Pololesklý (50 GU)
Odstíny	limitovaný počet odstínů 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 (nenařaděný)
Teoretická vydatnost	8,3m ² /ltr (pro 60µm DFT) 6,3m ² /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 Tužidlo 2V6 38°C Ředidlo JFG 253 28°C
Teplotní odolnost (za sucha)	120°C
Skladovatelnost	Nejméně 12 měsíců v originálních obalech na suchém a chladném místě.

Doby zasychání a vytvrzování

Pro DFT do 80µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Zaschlý proti prachu	30 min	60 min	90 min	2 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	30 hod
Zcela vytvrzený	2 dny	4 dny	7 dní	10 dní
Přetíratelný				
Minimální interval	5 hod	8 hod	16 hod	24 hod
Maximální interval	10 dnů	21 dnů	2 měsíce	4 měsíce
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 9 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V6 92 : 8
Instrukce pro tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V6 14 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V6 94,3 : 5,7 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

**zandleven coatings****POLYFINISH® Primer 50**

polyuretan

Indukční doba odolnost vůči tvorbě záclon a opožďuje vytvrzování.
Při 20°C není nezbytná
Při 10°C přibližně 10 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 Teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem.
Optimální aplikační podmínky: Teplota: 15-25°C
Vlhkost: 40-75%

Uživatelské informace	Airless stříkání	Pneumatické stříkání	Štětce / váleček
Ředidlo	JFG 253	JFG 253	JFG 253
Ředění	0 – 15%	5 – 20%	0 – 5%
Tryska	0.28-0.33 mm 0.011-0.013 inch	1.5-2.0 mm	
Tlak na trysce	130 – 160 bar	2 – 3 bar	
Typické DFT	100µm	70µm	60µm
Čištění nástrojů a pomůcek	ředidlem JFG 253		

Příprava podkladu

Nová ocel:

Otryskání na stupeň Sa2½ dle ISO 8501-1. Kotvicí profil BN9 (Rugotest No.3) / střední dle ISO 8503-1.

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.

Hliník:

Odmastit povrch. Vynikající adheze je dosaženo na konverzních povlacích, nebo na povrchu mírně zdrsněném sweep-blastingem.

Charakteristika produktu

Nátěrová hmota by neměla být aplikována, pokud je odstup teploty podkladu od rosného bodu nižší než 3°C a pokud je teplota podkladu nižší než 5°C.

Vzhledem k obsahu rozpouštědel je potřeba při aplikaci v uzavřených prostorách zajistit patřičnou ventilaci.

Pokud dojde ke kondenzaci vlhkosti během aplikace nebo bezprostředně po ní, může dojít ke zmatnění a defektům nátěru.

Některé bezolovnaté červené a žluté odstíny se mohou odbarvovat, pokud jsou vystaveny atmosféře s obsahem chloru. Při teplotách prostředí nad 120°C může dojít ke změnám odstínu.

K dosažení plné kryvosti může být u některých bezolovnatých odstínů červené, oranžové, žluté a zelené nutná aplikace další vrstvy nátěru.

Maximální tloušťka nátěrového filmu je dosažena při aplikaci vysokotlakým stříkáním. Při užití jiných aplikačních technik může být potřeba aplikace ve více vrstvách pro dosažení specifikované vyšší DFT.

Bezpečnost: Viz bezpečnostní list

Pravidla pro ventilaci	Minimální množství vzduchu pro dodržení:	MAC (NPK-P)	10%LEL (SMV)
	Polyfinish Primer 50	1680m³/ltr	85m³/ltr (užitá hmota)
	Ředidlo JFG 253	3680m³/ltr	149m³/ltr