



# zandleven coatings

## POLYFINISH® ZA-95

polyuretan

Dvosložkový polyuretanový nátěr s dobrou povětrnostní odolností a barvostálostí.

Vysoce lesklý.

Vhodný jako vrchní nátěr polyesterových lodí a jachet.

Po vytvrzení vynikající mechanická odolnost a elasticita.

Odolává vodě a krátkodobému kontaktu s organickými a anorganickými kyselinami a zásadami.

**Aplikace** jako chemicky odolný, úderu odolný nátěr v nátěrových systémech s PU či EP primerem na ocelových, pozinkovaných či hliníkových konstrukcích a výrobcích; jako vrchní nátěr, pro který jsou požadovány vysoké estetické vlastnosti v chemickém průmyslu, na těžebních plošinách, kontejnerech atd.

### Informace o produktu

Lesk	Vysoce lesklý (95 GU)
Odstíny	RAL
Specifická hmotnost	přibližně 1,00 kg/ltr (po natužení, dle odstínu)
Objemová sušina	cca 50% (po natužení, dle odstínu)
VOC	přibližně 450 g/ltr
Doporučená tloušťka vrstvy	40µm DFT v jedné vrstvě 80 µm WFT (nenaředený)
Teoretická vydatnost	12,5m <sup>2</sup> /ltr (pro 40µm 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 23°C Tužidlo 2V56 30°C Ředidlo JFG253 28°C Ředidlo BFJ181 42°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 50µm	30°C	20°C	10°C	5°C	0°C
Zaschlý proti prachu	½ hod	1 hod	1½ hod	2 hod	4 hod
Transportovatelný	8 hod	16 hod	24 hod	30 hod	48 hod
Zcela vytvrzený	4 dny	7 dní	10 dní	10 dní	10 dní
Minimální interval	6 hod	10 hod	16 hod	24 hod	48 hod
Maximální interval	1 týden	2 týdny	2 týdny	1 měsíc	1 měsíc

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

### Instrukce pro aplikaci

Poměr tužení	Objemový: Báze – tužidlo 2V56 3 : 1 Hmotnostní: Báze – tužidlo 2V56 3 : 1
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

