



zandleven coatings

POLYFINISH® ZL COATING

polyuretan

Polyuretanový dvousložkový vysokovrstvý nátěr pigmentovaný titanovou bělobou a inertními plnivý.

Nepatrná přilnavost prachu, snadná čistitelnost.

Vysoká odolnost vůči abrazi a vynikající povětrnostní odolnost.

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

Aplikovatelný jako chemicky odolný, abrazi a úderu odolný nátěr podlah, sil, viaduktů, mostů a jiných betonových konstrukcí.

Informace o produktu

| | |
|------------------------------|--|
| Lesk | Pololesklý (40 GU, dle odstínu) |
| 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 | 100 - 120µm DFT v jedné vrstvě 200 - 240 µm WFT (nenaředený) |
| Teoretická vydatnost | 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 |
| Skladovatelnost: | Nejméně 12 měsíců v originálních uzavřených obalech na chladném a suchém místě. |
| Teplotní odolnost (za sucha) | 120°C |

Doby zasychání a vytvrzování

| Pro DFT do 100µm | 30°C | 20°C | 10°C | 5°C | |
|-----------------------|--|--------|----------|----------|--|
| Zaschlý proti prachu | 1 hod | 1½ hod | 2 hod | 3 hod | |
| Transportovatelný | 8 hod | 12 hod | 16 hod | 24 hod | |
| Zcela vytvrzený | 3 dny | 5 dnů | 8 dnů | 12 dnů | |
| Přetíratelný | | | | | |
| Minimální interval | 8 hod | 12 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 | | | | |

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 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 Při 5°C přibližně 20 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 |



zandleven coatings

POLYFINISH® ZL COATING

polyuretan

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 plně 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.

| Uživatelské informace | Airless stříkání | Pneumatické stříkání | Štětec / váleček |
|------------------------------|----------------------------------|----------------------|------------------|
| Ředidlo | JFG 253 | JFG 253 | JFG 253 |
| Ředění | 0 – 10% | 5 – 10% | 0 – 5% |
| Tryska | 0.33-0.38 mm 0.013-0.015 inch | 1.5-2.5 mm | |
| Tlak na trysce | 130 – 160 bar | 3 – 5 bar | |
| Max. dosažitelné DFT | | | |
| vertikální povrchy | 100µm | 80µm | 80µm |
| horizontální povrchy | 150µm | 100µm | 120µm |
| Čištění nástrojů a pomůcek | ředidlem JFG 253 | | |

Povrch Beton musí být čistý a suchý.
Silně absorbující povrchy impregnujte zředěným Polyfinish ZL Coating nebo Acraton sealer.
Případné nutné opravy proveďte epoxidovou maltou.

Charakteristika produktu

Při aplikaci nátěru 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 přetíratelnosti 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.

Bezpečnost: Viz bezpečnostní list

| | | | |
|-------------------------------|--|-------------------------|-------------------------------------|
| Pravidla pro ventilaci | Minimální množství vzduchu pro dodržení: | MAC (NPK-P) | 10%LEL (SMV) |
| | Polyfinish ZL Coating | 1680m ³ /ltr | 85m ³ /ltr (užitá hmoty) |
| | Ředidlo JFG 253 | 3680m ³ /ltr | 149m ³ /ltr |