

Technický list

Popis:

Vrchní 2K akrylát

Použití:

ACE 590 je dvousložkový akrylátový vrchní nátěr s vysokou odolností vůči UV záření, povětrnostním vlivům a mechanickému namáhání. Poskytuje dlouhodobě stálý lesk a barevnou stálost i při vystavení náročným podmínkám.

Je určen zejména pro povrchovou úpravu dopravní techniky, zemědělských a stavebních strojů, speciálních vozidel a dalších aplikací, kde je vyžadována trvanlivost a estetický vzhled nátěru

Hlavní přednosti

- vysoký lesk
- dlouhodobá barevná stálost a lesk
- vysoká odolnost vůči UV záření a povětrnostním vlivům
- skvělá mechanická odolnost proti oděru a poškození
- vhodný pro náročné průmyslové a exteriérové aplikace
- široké spektrum použití (dopravní technika, zemědělské stroje, speciální vozidla)

Podklad:

Ocel

Odstíny:

RAL, VIT, NCS, odstíny podle firemních standardů výrobců dopravní techniky

Poměr tužení:

	hmotnostně	objemově
s tužidlem AH 60	3 : 1	3 : 1
s tužidlem AH 65	3 : 1	3 : 1

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

neředěné barvy

s tužidlem AH 60	$1,08 \pm 0,2 \text{ g/cm}^3$
s tužidlem AH 65	$1,08 \pm 0,2 \text{ g/cm}^3$

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251 a 23811)

	hmotnostně	objemově
s tužidlem AH 60	$56,5 \pm 4\%$	$47,5 \pm 4\%$
s tužidlem AH 65	$56,5 \pm 4\%$	$47,5 \pm 4\%$

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neředěné barvy

při 40 μm DFT	11,0 m^2/kg	11,2 - 12,5 m^2/litru	91 g/m^2
při 80 μm DFT	5,5 m^2/kg	5,6 - 6,3 m^2/litru	182 g/m^2

Na 40 μm DFT nutno aplikovat 77 μm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Technický list

Zasychání: (ČSN EN ISO 9117)

120 µm WFT, teplota 23±2°C, relativní vzdušná vlhkost 50%	proti prachu stupeň 1	na dotek stupeň 3	na manipulaci stupeň 4
s tužidlem AH 60	30 minut	6 hodin	15 hodin
s tužidlem AH 65	40 minut	7 hodin	15 hodin

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu.

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Vysoký lesk, resp. 95 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 24-40s, ISO výtok. poh. 4mm

Dodavatelská viskozita:

35s, ISO výtokovým pohárkem 6mm

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

airless

ředidlo	AT 10, AT 20
hmotnostně	dle potřeby
objemově	dle potřeby

Stékavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzd. vlhkost 50 ± 5%

natuženo a naředěno na viskozitu 25-40s výtok. poh. 4 mm	nestéká 75 µm WFT
--	-------------------

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

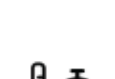
při teplotě 23±2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 25-40s výtok. poh. 4 mm

s tužidlem AH 60	5 hodin
s tužidlem AH 65	7 hodin

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při vysokých teplotách může být až poloviční, naopak při nízkých teplotách i několikrát delší.

Technický list

Příprava produktu:

	CONVENTIONAL	PRESSURE VESSEL
	IN VOLUME / PARTS : Color : 3 parts UHS hardener: 1 part Thinner: 1 part	IN VOLUME / PARTS : Color: 3 parts UHS hardener: 1 part Thinner: 0,5 - 1 part
	POT LIFE: 20°C : 4 - 6 hours	POT LIFE: 20°C : 3 - 5 hours
	Minimum 10 minutes between layers.	Minimum 10 minutes between layers.
	17 - 20 " DIN4	17 - 22 " DIN4
	1,1 mm - 1,5 mm 1,5 - 2,5 bar	
	1,2 mm - 1,6 mm 2,5 bar - 4 bar	1,1 mm - 1,5 mm 2,5 - 4 bar pressure vessel : 0,2 bar - 0,5 bar
	2 to 3 layers	2 layers
	Air dried 20°C Dust free 20 - 35 min Tack free 1 hour Handleable 5 tot 6 hours	

Technický list

	AIRMIX	AIRLESS
	IN VOLUME / PARTS : Color: 3 parts UHS hardener: 1 part Thinner: 0,5 - 1 part	IN VOLUME / PARTS : Kleur: 3 parts UHS hardener: 1 part Thinner: 0 - 0,5 parts
	POT LIFE: 20°C : 3 - 5 hours	POT LIFE: 20°C : 3 - 5 hours
	Minimum 10 minutes between layers.	Minimum 10 minutes between layers.
	19 - 23 " DIN4	20 - 25 " DIN4
	Spray tip Nozzle 11 - 12 0,22 mm - 0,26 mm 80 - 100 bar Pistol pressure: 2-3 bar	Spray tip Nozzle 11 - 13 0,22 mm - 0,28 mm 100 - 140 bar
	2 to 3 layers	2 layers
	Air dried 20°C Dust free 20 - 35 min Tack free 1 uur Handleable 5 tot 6 uur	Air dried 40°C Handleable 80 - 100 min Air dried 60°C Handleable 30 - 40 min

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

- Aplikace na základní nátěry:

Po nanesení základního nátěru lze přetírat po minimálně dvou hodinách a kdykoli poté.

- Aplikace na stávající neporušené nátěry:

Naneste vrstvu základního nátěru (případně po zbroušení stávajícího nátěru).

- Aplikace na ACE 590:

Pokud již zaschl přes noc nebo byl zahřátý, naneste mezivrstvu transparentního laku.

Technický list

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte ředidlo nebo vysoce účinný ekologický čistící přípravek CL 07.

Ocelové povrchy: Abrasivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Povrchy již opatřené nátěrem: Povrchy již opatřené nátěrem: V případě, že není znám typ starého nátěru, ověřte nejprve testem vzájemnou snášenlivost. Ředidlem odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Na malé části aplikujte natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu. Pokud nedojde do 30 minut ke zkrabacení povrchu, nátěr poté zcela vytvrdne a je přílnavý, může být nátěrová hmota použita na renovaci. Ošetřete zkorodovaná místa doporučenou základní barvou. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot, pokud neprovádíte test snášenlivosti.

Způsoby nanášení:

Vysokotlakým stříkáním (airless) nebo vzduchovým stříkáním. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.011" - 0.015", tlak 200 - 220 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1 - 1,8 mm, tlak 3 - 4 bar. Klimatické podmínky pro nanášení: teplota podkladu musí být minimálně 5 °C, maximálně 40 °C a minimálně 3°C nad teplotou rosného bodu. Nátěrová hmota by měla mít minimální teplotu 10 °C. Relativní vlhkost vzduchu by neměla překročit 85 %, nesmí docházet ke kondenzaci vodní páry na povrchu ocelové konstrukce, a minimálně 30 %.

Skladování:

48 měsíců v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C

Balení:

0,75 kg	3 kg	9 kg	18 kg
---------	------	------	-------

Balení báze 0000:

0,525 kg	2,1 kg	6,3 kg	12,6 kg
----------	--------	--------	---------

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu

MS - střední sušina

GU - jednotka lesku

WFT - tloušťka mokrého filmu

HS - vysoká sušina

KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely.