

Technický list

Popis:

Samozákladující vysokosuštinová polyuretanová barva 2v1

Použití:

Vysokosuštinová základní a vrchní (2v1) vysokosuštinová dvousložková barva univerzálně použitelná. Vhodná pro jednovrstvé nátěry ocelových konstrukcí, hal, kontejnerů, dopravníků, výrobních linek, strojů a zařízení, zásobníků, potrubí a dřeva. Má výbornou stálobarevnost, přilnavost, mechanickou a chemickou odolnost. Odolává zvýšené vlhkosti, ropným látkám, olejům, tukům, alkoholu a běžným čistícím prostředkům. Aplikuje se vysokotlakým airless nebo vzduchovým stříkáním, štětcem, válečkem. Případnou druhou vrstvu můžete stříkat po uplynutí 60 minut od nástřiku první vrstvy. Nanášet štětcem/válečkem doporučujeme vždy po 16 hodinách od nanesení předchozí vrstvy.

Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

Osvědčení o shodě s OPS - IA (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.
Osvědčení o shodě s OPS - IC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.
Osvědčení o shodě s OPS - IIIA+IIIC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.
Osvědčení ONS/056/2024, ONS 02 - ochranný nátěrový systém pro kovové žárově stříkané podklady, Správa železnic, s.o.
Osvědčení ONS/057/2024, ONS 23 - ochranný nátěrový systém pro novou PKO podkladu, Správa železnic, s.o.
Osvědčení ONS/058/2024, ONS 92 - ochranný nátěrový systém pro žárově zinkované podklady, Správa železnic, s.o.
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky dřevěných prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky minerálních podkladů a zdíva, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.
Protokol o zkoušce T340/089-1B - Mřížkový test ČSN EN ISO 2409, Synpo a.s.
Protokol o zkoušce T340/089-1B - Odtrhová zkouška přilnavosti - přídržnost ČSN EN ISO 4624, Synpo a.s.
Osvědčení č. 240018 od Státního zdravotního ústavu pro použití na plochy v přímém styku se všemi typy potravin

Podklad:

Ocel, pozink

Odstíny:

DB

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,66 g/cm³

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní 84 ± 2 %
objemová 69 ± 2 %

Poměr tužení:

hmotnostně	12 : 1	tužidlem PH 97	8 : 1	tužidlem PH 92	8 : 1	tužidlem PH 95
objemově	9 : 1	tužidlem PH 97	6 : 1	tužidlem PH 92	6 : 1	tužidlem PH 95

Technický list

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neřaděné barvy			
při 40 µm DFT	10,4 m ² /kg	17,3 m ² /litru	96,0 g/m ²
při 80 µm DFT	5,2 m ² /kg	8,6 m ² /litru	192,0 g/m ²

Na 40 µm DFT nutno aplikovat 58 µm neřaděné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Zasychání: (ČSN 673052)

120 µm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, natuženo a naředěno na viskozitu 70s, ISO výtok. poh. 6mm	proti prachu (stupeň 1)	na dotek (stupeň 3)	na manipulaci (stupeň 4)
	50 minut	5 hodin	8 hodin

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu. Plně zatěžovat a měřit lze nanesený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

4 hod., při teplotě 23 ± 2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 70s, ISO výtok. poh. 6mm

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

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Pololesk, resp. 50 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 70s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless	štětec/váleček
ředidlo	PT 03	PT 03
hmotnostně	7 %	10 %
objemově	13 %	19 %

Stékvost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%	
natuženo a naředěno na viskozitu 70s, ISO výtok. poh. 6mm	nestěká 250 µm WFT

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.

Předúprava povrchu:

Technický list

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

Ocelové povrchy: Abrazivně 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.

Pozinkované povrchy: K zajištění požadované přilnavosti nátěrové hmoty na čerstvě žárově pozinkované povrchy je potřeba povrch nejprve ošetřit roztokem čpavkové vody, který se připraví smícháním 5l vody, 0,25l čpavkové vody (koncentrace 25%) a 25ml saponátu. Připraveným roztokem se důkladně omývá zinkovaný podklad, dokud se nevytvoří kovově šedá pěna. Následuje důkladné smytí pěny čistou vodou. Nátěrovou hmotu je možné aplikovat po oschnutí podkladu. Při dodržení tohoto postupu není nutné použít základní barvu a nátěrovou hmotu lze nanášet přímo na čerstvě zinkované povrchy.

U galvanicky pozinkovaných a starších žárově pozinkovaných povrchů se požadovaná přilnavost nátěrové hmoty zajistí ručním zdrsňením a následným omytím ekologickým čisticím přípravkem CL 07.

Povrchy již opatřené nátěrem: V případě, že není znám typ starého nátěru, ověřte nejprve testem vzájemnou snášenlivost. Ředidlem nebo čisticím přípravkem CL 07 odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Na malé části aplikujte natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu. Pokud nedojde do 30 minut ke zkrabčení povrchu, nátěr poté zcela vytvrdne a je přilnavý, 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:

Stříkáci pistole, štětec, váleček. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky vel. 17 (217, 317, 417), tlak 160 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při opravných nátěrech prováděných štětcem/válečkem vzniká viditelný rozdíl v odstínu, stejně jako při nedodržení parametrů airless aplikace. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

Balení v kg:

12; 24

Balení báze 0000 v kg:

10,8; 21,6

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmuMS - střední sušina

GU - jednotka lesku

WFT - tloušťka mokrého filmuHS - 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. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazuje si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.