

KÓD PRODUKTU**: TGS5AA7****POPIS****: TRANSPARENTNÍ PLNÍČÍ POLYESTEROVÝ ZÁKLAD
BEZ OBSAHU STYRENU****VYUŽITÍ****: NÁBYTEK, PLOCHÉ A PROFILOVÉ DESKY, DVÍŘKA,
RŮZNÉ KOMPONENTY V MATU I V LESKU****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	: 910 g/l (+/-30)
Obsah sušiny	: 85% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 8) při 20°C	: 25sec (+/-2)

PŘÍPRAVA :

TGS5AA7	: 100 hmot.částí
TVS5AA1	: 2 "
TV80	: 2 "
TZ03	: 10 "

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Obsah sušiny směsi	: 83,8% (+/-2)
Doba zpracovatelnosti při 20°C	: 25-35min

APLIKACE :

Stříkáací pistolí s nádobkou, airless, airmix, robot	: 150-200 g/m ² každou vrstvou aplikace 2-3 vrstvami
--	--

SCHNUTÍ :

Zavadnutí - gel	: 40-50min
Proti dotyku	: 120-150min
Kompletní proschnutí	: 12hod
Stohovatelnost při pokojové teplotě	: 12hod
Brousitelnost	: po 24hod
Aplikace vrchního laku	: po 24hod
Aplikace mezi vrstvami	: 40-50min
Maximální čas mezi vrstvami bez broušení	: 3hod

PŘÍPRAVA SMĚSI S POMALEJŠÍM TUŽIDLEM TV84 : (doporučeno hlavně v letních měsících)

TGS5AA7	: 100 hmot.částí
TVS5AA1	: 2 "
TV84	: 2 "
TZ03	: 10 "

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Obsah sušiny směsi	: 83,5% (+/-2)
Doba zpracovatelnosti při 20°C	: 40-50min

APLIKACE :

Stříkácí pistolí : 150-200 g/m² každou vrstvou
aplikace 2-3 vrstvami

SCHNUTÍ :

Zavadnutí - gel	: 60-70min
Proti dotyku	: 150-180min
Kompletní proschnutí	: 12hod
Stohovatelnost při pokojové teplotě	: 12hod
Brousitelnost	: po 24hod
Aplikace vrchního laku	: po 24hod
Aplikace mezi vrstvami	: 60-70min
Maximální čas mezi vrstvami bez broušení	: 3hod

POZNÁMKY :

Tento transparentní PE základ se vyznačuje hlavně **absencí styrenu**, výbornou brousitelností a rozlitím, dobrou vertikálitou, elasticitou a vysokým obsahem sušiny.

Doba zpracovatelnosti a zavadnutí jsou přímo závislé na teplotě výrobku a pracovního prostředí.

Doporučujeme následující :

Nejlepšího vybroušení dosáhneme zrnitostí 220-280 nahrubo a 320-400 na dokončení.

V případě, že byl již výrobek broušený před několika dny, doporučuje se znovu přebrousit zrnitostí 320-400 hlavně zaoblené části kvůli zlepšení přilnavosti konečné úpravy.

Produkt může být aplikován normální stříkácí pistolí s tryskou 2,5-3. Možná je i aplikace systému AIRLESS

V případě aplikace se dvěma rozdělenými nádobkami nezapomeňte zdvojnásobit % množství urychlovače a katalyzátoru tak, aby směs 1/1 dávala správný poměr (systém jako u polevu)

Nejběžnější ředidlo používané našimi zákazníky je TZ03 technický aceton.

UPOZORNĚNÍ :

Práce s polyesterem vyžaduje zvýšenou pozornost a opatrnost. Tužidlo TV80, které se používá do styrenových i bez styrenových polyesterů obsahuje organické peroxidy, které podporují hoření.

V žádném případě nesmíte přímo sloučit urychlovač TVS5AA1 s tužidlem TV80 !!

Při tvoření směsi nejprve zřed'te produkt příslušným ředidlem, důkladně promíchejte, opatrně přidejte urychlovač TVS5AA1, znovu opatrně ale řádně promíchejte a nakonec přidejte tužidlo TV80 a znovu důkladně promíchejte.

Striktně dodržujte předepsané množství tužidla a urychlovače v poměru uvedeném v technickém listu.

Skladujte TVS5AA1 separátně od TV80 !!

ZÁRUČNÍ DOBA :

Viz. BL

SKLADOVATELNOST :

Skladovat v těsně uzavřených nádobách při teplotě 18-25°C.

Chránit před vlhkem a vlivem cizích materiálů.

UPOZORNĚNÍ

Při lakování za použití produktů určených k profesionálnímu použití:

- Kromě kvality produktu závisí konečný výsledek také na dalších variabilních aspektech jako je kvalita a homogenita podkladu, stálost aplikačního procesu a produktivita stříkacího zařízení, řádné použití produktu apod.
- Při procesu průmyslového lakování je určité množství odpadu považováno jako standardní a nelze ho přičítat na vrub kvality produktu.
- Výsledný odstín je ovlivněn kvalitou a přípravou podkladu a aplikačními podmínkami. Proto je nezbytně nutné v předstihu přezkontrolovat výsledek, dosažitelný přímo v daných podmínkách uživatele

Naše společnost nemůže zaručit kontrolu během procesu lakování přímo u konečného uživatele. Proto nemůže přijmout jakoukoliv zodpovědnost za konečný výsledek dosažený za použití našich produktů.

Na druhou stranu garantujeme konzistenci chemických a fyzických charakteristik produktu uvedených v odpovídajícím technickém listu.

Zavazujeme se výměnou produktu, pokud neodpovídá deklarovaným vlastnostem.

Chemické a fyzikální charakteristiky produktu jsou zaznamenány při 20°C / 68°F a 70% relativní vlhkosti vzduchu.

Pro dosažení nejlepších výsledků jsou optimální podmínky pro aplikaci následující:

- Teplota prostředí mezi 18 a 22°C (64 – 72°F)
- Relativní vlhkost vzduchu mezi 65 a 70%
- Vlhkost podkladu mezi 8 a 14%

Pečlivě dodržujte následující podmínky:

- Produkt na bázi rozpouštědel by měl být dobře uzavřený a skladován při teplotách nad 0°C / 32°F a do 35°C/95°F, ve větraném prostředí a nevystavován slunečním paprskům
- Před použitím vždy dobře promíchejte
- Před použitím vždy dobře promíchejte směs produktu s jakoukoliv jinou složkou, jakými jsou například tužidla, urychlovače, ředidla apod.
- Produkt by se neměl aplikovat při teplotách pod 15°C / 59°F a nad 30°C / 86°F
- Schnutí by nemělo probíhat při teplotách nižších než 15°C / 59°F
- Relativní vlhkost vzduchu během schnutí by měla být mezi 50 – 70%
- Při přelévání produktů používejte výhradně nádoby k tomu určené, vyrobené např. z polyethylenu a nerezové oceli
- Po použití doporučujeme vždy velmi pečlivě uzavřít nádobu.

Za konečný výsledek lakovacího procesu nese odpovědnost výhradně uživatel, který se musí ujistit, že produkt splňuje jeho požadavky a také podmínky prostředí, aplikace a specifikace podkladu nevyžadují podstatnou změnu použití produktu.

Uživatel zodpovídá za :

- Dodržování výše uvedených podmínek
- Dodržování hygienických a bezpečnostních norem během aplikace dle popisu uvedeného v technických listech
- U produktů na bázi rozpouštědel za používání vybavení, u kterého nehrozí vznik jisker
- Při používání produktu za dodržování zákazu kouření