

KÓD PRODUKTU**: PA39****POPIS****: POLYURETANOVÝ ČERNÝ PLNÍČÍ ZÁKLAD****VYUŽITÍ****: ROVNÉ I ZAOKLENÉ ČÁSTI
MOŽNÁ APLIKACE ELEKTROSTATIKOU****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	: 1250 g/l	(+/-20)
Obsah sušiny 1.komponentu	: 59%	(+/-2)
Obsah sušiny 2.komponentu	: 28%	(+/-1)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	: 20sec.	(+/-2)

PŘÍPRAVA :

PA 39	: 100 hmot.částí	anebo 100 objemových
TX 19	: 40 "	anebo 50 objemových
TZ 33	: 10-20 "	anebo 10-30 objemových

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 15sec.	(+/-2)
Obsah sušiny po natužení	: 50%	(+/-2)
Doba zpracovatelnosti	: 5hod. při 20°C	

APLIKACE :

Stříkací pistolí	: 100-140 g/m ² v každé vrstvě
Sušení	: interval 1-4hod. mezi vrstvami, 1 den před broušením

PŘÍKLAD DOPORUČENÉ APLIKACE :

Podklad	: buk
Základ	: PA 39, 1-2 vrstvy
Vrchní lak	: PL 99, vrchní černý PUR

POZNÁMKY :

V případě měření komponentů v objemu je nutné kvůli kompenzaci specifické váhy zvýšit 1,3× množství druhého komponentu.

Typy ředidel pro elektrostatickou aplikaci	: TZ 33 ředidlo střední : zimní období
	TZ 13 středně pomalé : letní období
	TZ 14 pomalé : zpomalovač v příměsi v jiném ředidle

ZÁRUČNÍ DOBA :

Dle 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 překontrolovat 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