

KÓD PRODUKTU**: PIS401****POPIS****: POLYESTEROVÝ NEUTRÁLNÍ ZÁKLAD
BEZ OBSAHU STYRENU VHODNÝ K TÓNOVÁNÍ****VYUŽITÍ****: NÁBYTEK, KUCHYŇSKÁ DVÍŘKA, DŘEVĚNÉ PANELE
ATD, KTERÉ SE BUDOU PŘESTŘÍKÁVAT VRCHNÍMI
BARVAMI VE VYSOKÉM LESKU NEBO V POLOMATU****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	: 1070 g/l (+/-20)
Obsah sušiny	: 89,4% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 8) při 20°C	: 22sec (+/-2)

PŘÍPRAVA :

PIS401	: 100 hmot. částí
TV72	: 2 "
TV80	: 2 "
TZ03	: 10 "

V letním období, při teplotách nad 30°C se doporučuje použití pomalého tužidla TV84 – 2%

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 30sec. (+/-3)
Doba zpracovatelnosti při 20°C	: 20-30min. s TV80 50-80min. s TV84

APLIKACE :

Stříkací pistolí	: 150-300 g/m ² v každé vrstvě aplikace 2-3 vrstvami
------------------	--

SUŠENÍ :

Gel - odvětrání	: 35-45min.
Proti dotyku	: 90-120min.
Interval mezi vrstvami bez broušení	: 45-120min
Proschnutí do hloubky	: 12hod
Broušení a aplikace vrchního laku	: 24hod

PŘÍKLAD DOPORUČENÉ APLIKACE :

Podklad	: MDF nebo různé
Izolátor	: penetrační TF25 nebo plnivý a rychleschnoucí PA70000
Základ	: PIS401/PZ69 2-3 vrstvy
Vrchní konečná úprava	: TP800/RAL9005

POZNÁMKY :

Tento základ je vhodný k tónování pigmentovými pastami do polyesterů PZ6/colore

Intervaly doby zpracovatelnosti a odvětrání, jsou přímo vázány na teplotu produktu a prostředí. Je možno je kompenzovat procentuální variabilitou urychlovače 1-2%

V každém případě by produkt neměl být aplikován při teplotě pod 15°C

Nejlepší broušitelnosti, dosáhneme brusným papírem zrnitosti 220-280 nahrubo a 320-500 na dokončení. V případě, že od broušení uplynulo několik dní, doporučuje se na zlepšení přilnavosti vrchních laků přebrousit soustružené části brusným papírem zrnitosti 320-500.

Produkt může být aplikován normální stříkácí pistolí (tryska 2,5-3), nebo stříkáčím zařízením airmix. s tryskou menší o 20% než u klasické stříkácí pistole

Při aplikaci se dvěma separovanými nádobkami nezapomeňte na % zdvojnásobení urychlovače a tužidla v každé z nádobek.

Na ředění doporučujeme výhradně acetonové ředidlo TZ03

V případě tvoření bublinek nebo malých kráterků se doporučuje přimíchání speciálního ředidla TZ80 – 1-3% Zlepší se tímto smáčivost, rozlití produktu a snadnější unikání vzduchu z nastříkané vrstvy produktu.

Příklad použití : PIS401–100% + TV62-2% + TV80-2% + TZ03-10% + TZ80-1/3%

UPOZORNĚNÍ : !!!!

Práce s polyestery vyžaduje zvýšenou pozornost a opatrnost.

Tužidlo, které se používá do polyesterů obsahuje organické peroxidy, které podporují hoření.

V žádném případě nesmíte přímo sloučit urychlovač s tužidlem !!

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

Striktně dodržujte množství tužidla a urychlovače v poměru, který je uvedený v technickém listu!!

Skladujte urychlovače separátně od tužidel !!

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 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