KÓD PRODUKTU **: MB ILVA PUR LESK**

POPIS **:** VRCHNÍ PIGMENTOVÝ LAK VE VYSOKÉM LESKU

VYUŽITÍ **:** TINTOMETRICKÝ SYSTÉM – míchání RAL, NCS aj.

CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :

Specifická váha	: 1030-1330 g/l (+/-20)
Obsah sušiny 1.komponentu	: 60-69% (+/-2)
Obsah sušiny 2.komponentu	: 47% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	: 36sec. (+/-1)

PŘÍPRAVA :

MB ILVA PUR	: 100 hmot.částí
TXS5A37	: 80-100 "
TZ3648	: 40-60 "

Alternativní ředění:
TZ13 – 40-60%
TZ14 – zpomalující ředidlo cca. 20% ve směsi s hlavním ředidlem

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 16sec. (+/-1) při aplikaci stříkání
Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 18sec. (+/-1) při aplikaci polevem
Obsah sušiny po natužení	: 48-57% (+/-2)
Doba zpracovatelnosti	: 4hod. při 20°C

APLIKACE :

Stříkací pistolí a polevem	: 140-180g/m^2 v jedné vrstvě
Sušení při 20°C	: 24hod. – manipulace s výrobkem
48 hod na vzduchu před leštěním	
Interval mezi vrstvami bez broušení	: 2-3hod.
Stříkací pistole	: tryska 1,8-2,0mm tlak 2-3bar
Airless	: tryska 0,23-0,28mm tlak 80-120bar
Airmix	: tryska 0,23-0,28mm tlak 50-80bar
	tlak vzduchu v rozprašovači 1,2-2bar

Zavadnutí : nerušte produkt teplem ani teplým vzduchem ve fázi zavadání
Optimální sušící teplota 20-30°C může být ještě vylepšena 40°C, ale až po zavadnutí.
V zimním období je důležité ohřát pracovní prostředí alespoň ke 20°C.

PŘÍKLAD DOPORUČENÉ APLIKACE :

Podklad	: MDF nebo jiné
Izolátor	: PA70000 (brousitelný po cca. 20min.)
Základ	: PI5/52 – polyesterový nebo PI64 – bezstyrénový polyester
Broušení	
Vrchní lak	: MB ILVA PUR - jednou nebo dvěma vrstvami

POZNÁMKY :

Alternativní tužidla :	TX51 – 80-100%	rychlejší celkové proschnutí a vytvrdnutí, menší odolnost vůči žloutnutí

Poměr tužidla a ředidla je uveden ve hmotnosti
Při míchání pastelových barev v objemu je nutné zvýšit příměs tužidla a ředidla o 20%
Kompenzuje se tímto vysoká specifická hmotnost bílého konvertoru

Produkt může být leštěn. Na dosažení dobrého výsledku se doporučuje leštit až po 48 hod.

Na dosažení co nejlepšího lesku se doporučuje použití polyesterových základů přebroušených zrnitostí 280 – 320 – 400.
Je možné použití také polyuretanových základů s větším obsahem sušiny a lepším plněním.

Normální interval mezi vrstvami bez broušení je 2-3hod.
Po přebroušení 1 vrstvy můžete aplikovat druhou také po jednom nebo více dnech.

PRODUKT SPLŇUJE TYTO NORMY :

DIN 68861 B	chemická odolnost povrchu nábytku
EN 71/3 (07/2013)	podlimitní migrace těžkých kovů
DIN 53160	odolnost vůči slinám a potu

Bez obsahu formaldehydu

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 standartní 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