

KÓD PRODUKTU**: TP800****POPIS****: LESKLÝ POLYURETANOVÝ TRANSPARENTNÍ
KONVERTOR POUŽITELNÝ TÉŽ
JAKO SAMOSTATNÝ VRCHNÍ LAK****VYUŽITÍ****: TINTOMETRICKÝ SYSTÉM – RAL, NCS aj.****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	:	1030 g/l	(+/-20)
Obsah sušiny 1.komponentu	:	60%	(+/-2)
Obsah sušiny 2.komponentu	:	47%	(+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	:	37sec.	(+/-1)

PŘÍPRAVA :

TP800	:	100 hmot.částí
TXS5A37	:	80-100 "
TZ3648	:	30-50 "

V případě použití produktu jako transparentního vrchního laku :

TP800	:	100
TXS5A37	:	100
TZ3648	:	max. 40

Alternativní ředění:

TZ13 – 30-50%

TZ14 – zpomalující ředidlo cca. 20% ve směsi s hlavním ředidlem

V případě potřeby je možné naředit produkt až na 80%

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	:	13sec.	(+/-2)
Obsah sušiny po natužení	:	48%	(+/-2)
Doba zpracovatelnosti	:	4 hod.	při 20°C

APLIKACE :

Stříkací pistolí	:	140-160 g/m ²	v jedné vrstvě
Sušení při 20°C	:	24hod.-	manipulace s výrobkem
Stříkací pistole	:	tryska 1,4-1,8mm	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

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.

Interval mezi vrstvami bez broušení – 3 – 5hod.

DOPORUČENÝ POSTUP :

Podklad	: MDF
Izolátor	: polyuretanový PA70000
Základ	: PI29 černý PE základ nebo PI5/52 bílý PE základ
Konečná úprava	: TP800 normální 1 vrstva nebo 1 vrstva – 4hod – 2 vrstva
Podklad	: dýha
Izolátor	: TF25
Základ	: TG57 nebo TG70
Vrchní lak	: TP800 normální 1 vrstva nebo 1 vrstva – 4hod – 2 vrstva

POZNÁMKY :

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 3–5hod. Po přebroušení 1 vrstvy můžete aplikovat druhou také po jednom nebo více dnech.

Tento transparentní konvertor lze použít i jako samotný vrchní transparentní lak ve vysokém lesku.

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

Pro optimalizaci výsledku je důležité správné ředění :

Aplikace plevem : ředit s TZ35.
V letním období, v případě zvýšené teploty prostředí, používat směs TZ35 / TZ14 70 / 30
Udržovat stále viskozitu mezi 16-25sec.(C.F.4.)
Pracovat s filtrem cuno 75mikronů.

Aplikace stříkací pistolí : ředit s TZ13 nebo TZ3648
V letním období, v případě zvýšené teploty prostředí, používat směs TZ13 / TZ14.
V zimním období používat směs TZ13 / TZ35

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 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