

KÓD PRODUKTU: **PLM5927 7°lesku****POPIS**

: POLYURETANOVÝ MATNÝ BÍLÝ KONVERTOR

VYUŽITÍ

: TINTOMETRICKÝ SYSTÉM – RAL, NCS apod.

TENTO KONVERTOR PRÉMIOVÉ KVALITY BYL VYTVOŘEN JAKO KONKURENCE ULTRA MATNÝCH LAMINÁTŮ POSLEDNÍ GENERACE.

JEHO VYNIKAJÍCÍ MECHANICKÉ VLASTNOSTI ZAJIŠŤUJÍ PRODUKTU PERFEKTNÍ ODOLNOST VŮČI POŠKRÁBÁNÍ A VYLEŠTĚNÍ. VYZNAČUJE SE TAKÉ VYNIKAJÍCÍ ODOLNOSTÍ VŮČI CHEMIKÁLIÍM A SKVRNÁM VĚTŠINY AGRESIVNÍCH KAPALIN A TAKÉ VÝBORNOU SVĚTLOSTÁLOSTÍ.

VYTVÁŘÍ PERFEKTNÍ POVRCHOVOU ÚPRAVU HEDVÁBNOU NA DOTYK S DOKONALOU UNIFORMNÍ MATOVOSTÍ.

CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :

Specifická váha	: 1370 g/l	(+/-30)
Obsah sušiny 1.komponentu	: 67,2%	(+/-2)
Obsah sušiny 2.komponentu	: 33%	(+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	: 40sec.	(+/-3)

PŘÍPRAVA :

PLM5927	: 100	hmot.částí
TXS5900	: 70	"
TZS590	: 30	"

ALTERNATIVNÍ TUŽENÍ

TXS521	100%	5°lesku	+/- 1
TX72	70%	7°lesku	+/- 1

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 17sec.	(+/-2)
Obsah sušiny po natužení	: 53,1%	(+/-2)
Doba zpracovatelnosti	: 3hod.	při 20°C

APLIKACE :

Stříkací pistolí a polevem	: 130-150g/m ²	v jedné vrstvě
Sušení při 20°C	: 18hod.	
Proti prachu	: 20min	
Proti dotyku	: 40min	
V sušícím tunelu	: 5hod	
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

POZNÁMKY :

Konvertor se pigmentuje pastami série PZ 33/série v maximální příměsi do 10%

VYHODNOCENÉ ODOLNOSTI DLE UVEDENÝCH TESTŮ :

<u>NORMA</u>	<u>VÝSLEDEK</u>
• Odolnost vůči žloutnutí dle UNI EN 15187:2009	excelentní
• Odolnost vůči mikro škrábancům dle UNI EN 1661	výborná
• Odolnost vůči kapalinám dle UNI EN 12720:2013	výborná
• Odolnost vůči poškrábání dle UNI EN 15186-metoda B:2012	výborná (1 Newton)

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