

KÓD PRODUKTU**: PM300****POPIS****: 2K-POLYURETANOVÁ VRCHNÍ EXTRA BÍLÁ LESKLÁ KONEČNÁ ÚPRAVA****VYUŽITÍ****: NÁBYTKOVÉ PLOCHÉ A ZAOBLENÉ DÍLCE, RŮZNÉ VÝROBKY****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	: 1380 g/l (+/-20)
Obsah sušiny 1.komponentu	: 78% (+/-2)
Obsah sušiny 2.komponentu	: 47% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	: 40-45sec. (+/-1)

PŘÍPRAVA :

PM300	: 100 hmot.částí
TXS5A37	: 80-100 "
TZ13	: 50 " (aplikace stříkací pistolí)
TZ35	: 20-30 " (aplikace polevem)

Zpomalující ředidlo:

TZ14 – cca. 20% ve směsi s hlavním ředidlem

V případě potřeby je možné naředit produkt až na 80%

Alternativní tužení :

TXS580 – 80-100%	rychlejší celkové proschnutí a vytvrdnutí,
------------------	--

Výborná brilantnost a odolnost vůči žloutnutí

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU PO NATUŽENÍ A ŘEDĚNÍ :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 13-14sec. aplikace stříkací pistolí
Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 18-19sec " polevem
Obsah sušiny po natužení	: 58% (+/-2)
Doba zpracovatelnosti	: 3hod. při 20°C spotřebovat a obnovovat každé 1-2hod.

APLIKACE :

Stříkací pistol a polevem	: 140-180 g/m ² v jedné vrstvě
Sušení při 20°C	: 24 hod. před manipulací
	: 48 hod. před leštěním
Interval mezi vrstvami bez broušení	: 2-3 hod.
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

PŘÍKLAD DOPORUČENÉ APLIKACE :

Podklad	: MDF nebo jiné
Izolátor	: PA70000 (broušitelný po cca. 20min.)
Základ	: PI5/52 – polyesterový nebo PI64 – bezstyrenový polyester
Broušení	
Vrchní lak	: PM300, jednou nebo dvěma vrstvami

POZNÁMKY :

Tužidla a ředidla jsou uvedena ve váze. Měříme-li všechny komponenty v objemu, musíme na kompenzaci vysoké specifické váhy bílé, zvýšit tužení a ředění o 20%.

Pro dosažení nejlepšího výsledného lesku a zakrytí, se doporučuje polyesterový základ, broušený jemným brusným papírem zrnitosti 280-320-400, zvláště jestli je podklad střední hustoty.

Interval mezi vrstvami PM300 je většinou 2-3 hod.

Po broušení první vrstvy, je možné aplikovat druhou také po jednom, nebo více dnech.

Při potřebě větší rychlosti schnutí, nebo při kompenzaci zimy, se používá urychlovač 0,5-1% TV 17.

Pro optimalizaci výsledku je důležité správné ředění :

Aplikace polevem	: 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 TZ3648 V letním období, v případě zvýšené teploty prostředí, používat směs TZ3648 / TZ14 V zimním období používat směs TZ3648 / TZ35

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

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