

KÓD PRODUKTU**: MB ILVA PUR POLOMAT****POPIS****: VRCHNÍ PIGMENTOVÝ LAK V POLOMATU 25°****VYUŽITÍ****: TINTOMETRICKÝ SYSTÉM – RAL + NCS aj.****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	: 1000 -1280 g/l (+/-20)
Obsah sušiny 1.komponentu	: 50 - 76% (+/-2)
Obsah sušiny 2.komponentu	: 26% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	: 25sec. (+/-1)

PŘÍPRAVA :

MB ILVA PUR	: 100 hmot.částí
TX72	: 50 "
TZ35	: 30-50 "

Alternativní tužidlo – 50% TX50 – ekonomické, lehce žlutnoucí – 20°lesku
60% TXS521 – výborná uniformita a odolnost vůči žloutnutí – 20°lesku
50% TXS521 – výborná uniformita a odolnost vůči žloutnutí – 13°lesku

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 16sec. (+/-1) při aplikaci stříkání
Obsah sušiny po natužení	: 43 - 58% (+/-2)
Doba zpracovatelnosti	: 3 - 4hod. při 20°C

APLIKACE :

Stříkácí pistolí a polevem	: 120-140g/m ² v jedné vrstvě
Sušení při 20°C	: 18hod.
Stříkácí 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

PŘÍKLAD DOPORUČENÉ APLIKACE :

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

POZNÁMKY :

Poměr tužidla a ředidla je uveden ve hmotnosti
Při míchání pastelových barev v objemu je nutné zvýšit příměs tužidla a ředidla o 15%
Kompenzuje se tímto vysoká specifická hmotnost bílého konvertoru.

Tento pigmentový lak je možné též namíchat v matu 10°

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