

KÓD PRODUKTU**: PI5/52****POPIS****: POLYESTEROVÝ EXTRA BÍLÝ ZÁKLAD****VYUŽITÍ****: NÁBYTEK, KUCHYŇSKÁ DVÍŘKA, DŘEVĚNÉ PANELE
ATD, KTERÉ SE BUDOU PŘESTŘÍKÁVAT VRCHNÍMI
BARVAMI VE VYSOKÉM LESKU NEBO V POLOMATU****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha : 1450 g/l (+/-20)
Obsah sušiny : 93% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 8) při 20°C : 25sec (+/-2)

PŘÍPRAVA :

	<u>hmotnost</u>	<u>objem</u>
PI5/52	: 100%	100%
TVS5AA1	: 1,5-2%	2,4%-3,2%
TV80	: 2%	2,6%
TZ03	: 10-20%	18%-36%
Možná alternativa	:TV84 – 2%	

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Doba zpracovatelnosti při 20°C : 20-30min.
Doba zpracovatelnosti jen s urychlovačem : 72hod
Doba zpracovatelnosti jen s tužidlem : 8hod

APLIKACE :

Stříkací pistolí nebo airless : 150-300 g/m² v každé vrstvě (max. 600g/m²)

CHARAKTERISTIKA JIŽ APLIKOVANÉHO PRODUKTU :

Gel : 20-30min
Interval mezi vrstvami bez broušení (min/max) : 1-2hod
Schnutí proti dotyku : 1-2hod
Úplné proschnutí : 6-12hod
Brousitelnost : minimálně po 24hod
Aplikace vrchní povrchové úpravy : minimálně po 24hod

POZNÁMKY :

- Všechna data na tomto TL jsou platné při teplotě 20°C a relativní vlhkosti 70%
- Doba zpracovatelnosti, časy gelu, schnutí a brousitelnost platí též při 20°C, ale mohou být regulované v určitých limitech pozměněním % množství urychlovače a tužidla
- V případě potřeby urychlení schnutí, hlavně v zimních měsících, kdy teplota pracovního prostředí se pohybuje mezi 10-15°C je možno upravit množství tužidla a urychlovače následujícím způsobem :
 1. Zvýšením TV80 na 3%
 2. Zvýšením TV80 na 3% a též TV55AA1 na 3%
- (tyto modifikace nám zkrátí dobu zpracovatelnosti a jsou doporučeny jen v případě aplikace stříkacím zařízením se dvěma separovanými nádobkami (tužená a urychlovaná)
- V případě potřeby delší doby zpracovatelnosti hlavně v letním období, kdy se teplota pracovního prostředí pohybuje mezi 25-35°C je možné postupovat následujícím způsobem :
 1. Ponižit množství urychlovače TV55AA1 z 1,5% na 1% a natužit s TV80 na 2%
 2. Použít 2% urychlovače TV55AA1 a natužit TV84 na 2%. Naředit minimálně 10% TZ03
- Nedoporučuje se používat tužidlo TV84 při nižších teplotách, především při aplikacích v silných vrstvách, protože by mohlo docházet k anomálnímu prosychání do hloubky.
- Při postupech ve více vrstvách je důležité dodržovat časy mezi vrstvami. Je důležité, aby byla předchozí vrstva v gelu, ale ještě dostatečně lepivá. Mohlo by dojít ke špatné přilnavosti mezi vrstvami.
- Při aplikaci na exotických podkladech (např. palisandr, teak, ale také MDF atd.) je nutné aplikovat jednu nebo více vrstev vhodného izolátoru.
- Při aplikaci stříkáním pneumatickým zařízením používejte trysku o průměru 2,5-3mm
- Při aplikaci stříkacím zařízením se dvěma separovanými nádobkami je důležité % zdvojnásobení urychlovače a tužidla v každé z nádobek
- Nejlepší brousitelnosti dosáhneme brusným papírem zrnitosti 220-240 na egalizaci povrchu a zrnitostí 320-400 na dokončení
- Polyesterový základ PI5/52 může být pigmentován příslušnými pastami série PZ6/colore v poměru, který uvádí příslušný TL
- Uvedená viskozita platí při 20°C a po 5min mechanického míchání
- Produkt se nedoporučuje aplikovat při teplotách pod 15°C
- Na ředění doporučujeme používat výhradně ředidlo TZ03
- V případě tvoření bublinek nebo malých kráterků doporučujeme přimíchat speciální ředidlo TZ80 v příměsi 1-3%. Zlepší se tímto smáčivost, rozlité produktu a snadnější unikání vzduchu z nastříkané vrstvy produktu.

- UPOZORNĚNÍ : !!!! -

Práce s polyesterem vyžaduje zvýšenou pozornost a opatrnost.

Tužidlo, které se používá do polyesterů obsahuje organické peroxidy, které podporují hoření.

V žádném případě nesmíte přímo sloučit urychlovač s tužidlem !!

Při tvoření směsi nejprve zřed'te PE příslušným ředidlem, řádně promíchejte, opatrně přidejte urychlovač, znovu opatrně ale důkladně promíchejte, a nakonec přidejte tužidlo a opět důkladně promíchejte.

Striktně dodržujte množství tužidla a urychlovače v poměru, který je uvedený v technickém listu!!

Skladujte urychlovače separátně od tužidel !!

ZÁRUČNÍ DOBA : viz. BL

SKLADOVATELNOST : Skladovat v těsně uzavřených nádobách při teplotě 5-30°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