

KÓD PRODUKTU**: PI29****POPIS****: Polyesterový černý základ****VYUŽITÍ****: Nábytek, desky, dvířka, různé díly které se překrývají jak do vysokého lesku tak i do polomatu****CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha	: 1270 g/l (+/-20)
Obsah sušiny	: 85% (+/-2)
Viskozita (DIN 53211 mm. 6) při 20°C	: 35sec (+/-1)
Kategorie produktu	: A/e

PŘÍPRAVA :

PI29	: 100 hmot.částí	nebo 100	v objemu
TVS5AA1	: 1-2 "	nebo 1,5-2,5	
TV80	: 1-2 "	nebo 1,5-2,5	
TZ03	: 5-15 "	nebo 10-20	

V letním období TV84	: 1-2 "	nebo 1,5-2,5
----------------------	---------	--------------

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C	: 30-35sec. s 10% TZ03
Doba zpracovatelnosti při 20°C	: 30-40min.

APLIKACE :

Stříkací pistolí	: 150-200 g/m ² v každé vrstvě, aplikace 2-3 vrstvami
Čas odvětrání	: 20-30min. po 1. vrstvě

CHARAKTERISTIKA APLIKOVANÉHO PRODUKTU :

Interval mezi vrstvami bez broušení	: počkat odvětrání předešlé vrstvy je tolerován interval do 4 hod.
Brousitelnost	: výborná, brusným papírem, brousit až po 24 hod.
Další aplikace vrchním lakem	: minimálně po 24 hod.

PŘÍKLADY DOPORUČENÉ APLIKACE :

Podklad	: MDF
Izolátor speciální na MDF	: PA70000 schnutí 30min - přebroušení
Základ	: PI29 – černý PE základ 2-3 vrstvy
Sušení	: min. 24hod
Vrchní konečná úprava	: polyuretanová dle odstínu RAL nebo NCS lesk/polomat

POZNÁMKY :

- V případě měření 1.komponentu v objemu jsme nuceni specifickou váhou produktu (asi 1,3) zvýšit 1,3x množství urychlovače/tužidla /ředidla
- .
- Doba zpracovatelnosti a odvětrání, jsou přímo vázané na teplotu produktu a prostředí. Můžeme ji kompenzovat procentuální kombinací urychlovač / tužidlo.
- Množství urychlovače (TVS5AA1) a tužidla (TV80), je možné zvýšit je-li třeba, až o 3/3% na váze v zimním období, tak jako mohou být sníženy o 1/1% v období letním.
- Nejlepší brousitelnosti dosáhneme brusným papírem zrnitosti 220-280 nahrubo a 320-400 na dokončení.
- V případě, že mezi broušením a aplikací vrchního laku uplyne několik dní, doporučuje se na zlepšení přilnavosti přebrousit soustružené části brusným papírem zrnitosti 320-400.
- Produkt může být aplikován tradiční stříkácí pistolí (tryska 2,5-3), nebo také příslušenstvím airless nebo airmix.
- Při aplikaci se dvěma rozdělenými nádržkami, nezapomeňme na procentuální zdvojnásobení množství urychlovače a tužidla v každé z nádržek takovým způsobem, aby směs 1:1 měla správné natužení
- Nejvhodnější ředidlo technický aceton - TZ03.
- Existují aplikační situace (např. typ pistole, teploty prostředí atd.), kdy do acetonového ředidla potřebujeme přimíchat malé množství (max. 2-4%) styrenu TZ80. Zamezíme tímto tvoření malých kráterů na povrchu.

UPOZORNĚNÍ :

Práce s polyestery vyžaduje zvýšenou pozornost a opatrnost. Tužidlo TV80, které se používá do polyesterů obsahuje organické peroxidy, které podporují hoření.

V žádném případě nesmíte přímo sloučit urychlovač TVS5AA1 s tužidlem TV80!!

Při tvoření směsi nejprve zřed'te PE příslušným ředidlem, důkladně promíchejte, opatrně přidejte urychlovač TVS5AA1, znovu opatrně ale řádně promíchejte a nakonec přidejte tužidlo TV 80 a znovu důkladně promíchejte. Striktně dodržujte předepsané množství tužidla a urychlovače v poměru uvedeném v technickém listu.

Skladujte TVS5AA1 separátně od TV80!!

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 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