

## FAST DRY Serija 0320



### Opis proizvoda

**Brzosušivi sintetični sjajni premaz.**

### Karakteristike

Sintetični sjajni premaz sa svojstvom dobrog popunjavanja i otpornosti na atmosferske utjecaje.

### Primjena

Kao završni sjajni sloj za industrijske strojeve, poljoprivredne strojeve, strojeve za zemljane radove, gdje se traže brzo sušenje i visoki sjaj.

### Podaci o proizvodu

Osim ako nije drukčije navedeno, podaci o proizvodu se odnose na bijelo.

Sastav	Modificirani alkid		
Boja	Vidi Cjenik - <b>Usluge Nijansiranja</b>		
Viskozitet	Od 1000 do 1500 mPa.s (20°C) A 3 - V 20		
Specifična težina	Od 1 do 1,2	g/ml	
Sjaj	Od 85 do 95		
Suha tvar	maseni udio %	61	
	volumni udio %	45	
H.O.S.	g/l	467	
Hlapive organske tvari	maseni udio %	49,7	



### Priprema površine

**Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 1)**

Željezo: čisto, suho i odmašćeno, bez hrđe i/ili okujine. Prethodno nanijeti sloj prikladnog premaza protiv hrđe. Na neželjezne metalne površine mora se prethodno nanijeti prikladni vezivni premaz.

Budući da se radi o završnom proizvodu, **NEMA antikorozivna svojstva**; stoga je, u slučaju vanjske primjene gdje je potrebna antikorozivna zaštita, **obavezno** korištenje prikladnog antikorozivnog temeljnog premaza.

## UVJETI I METODE NANOŠENJA

Preporučuje se nanošenje špricanjem (zračno ili bezračno).

### Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

**Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 2)**

Temperatura nanošenja:

Površina: 5° - 35°C i svakom slu čaju uvijek 3°C iznad Dew Point (točke rosišta)

Okoliš: Min 5°C - Max 35°C

Relativna vlaga: 60%

## FAST DRY Serija 0320

### Podaci o nanošenju i preporuke

*Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 3)*

Razrjeđivanje	10-15% sa Sintetičnim Razrjeđivačem 955 ili Nitro Razrjeđivačem 970
Viskozitet nanošenja	20-22" Ford cup 4
Debljina vlažnog filma	105 mikrona razrjeđeno
Debljina suhog filma	50 mikrona
Broj slojeva	1
Temperatura sušenja	Na zraku na 20°C
Suho na prašinu	od 30 do 40 minuta
Suho na dodir	od 2 do 3 sati
Dubinsko sušenje	od 24 do 36 sati
Potpuna polimerizacija	7 dana
Međupremazni interval	Min 4 sata - Max 8 sati
Otpornost na temperaturu	80 °C
Teoretska izdašnost (*)	7,5 mq/Kg - 9 mq/l
Teoretska prosječna potrošnja	132 g/mq

### Oprema za nanošenje

Konvencionalna oprema za raspršivanje:

Pištoli za raspršivanje, Bezračni Raspršivači, Zračni i mix raspršivači, Tlačni raspršivači

### Upućivanje na sustave nanošenja

Obratite se našoj službi za tehničku podršku.

### Stabilnost na skladištu

2 godine u izvornim zapečaćenim spremnicima na temperaturi između +5/+35°C

### Dostupna pakiranja

20 Kg bruto - 4 Lt - 4 Kg neto - 1 Kg neto

### Upozorenja i preporuke

Nakon što se osuši, proizvod se ne može premazivati ovim istim proizvodom.

Budući da se radi o proizvodu na bazi suhih ulja, njegovi ostaci, oprema, prah i naslage pretjeranog špricanja, istrošeni filteri, papir i krpe natopljeni proizvodom, mogu uzrokovati samozapaljenje; potrebno ih je smočiti s vodom i prije zbrinjavanja pohraniti ih u hermetički zatvorene spremnike. Povremeno provjerite stražnju stranu uređaja, mlaznice prskanja i ventile i očistite eventualne naslage pretjeranog špricanja koje mogu uzrokovati samozapaljenje.

### Označavanje

Pogledajte Sigurnosno-tehnički list.

### Napomene

(\*) **Izdašnost:** izdašnosti koje se podrazumijevaju po sloju, su samo okvirne; uvijek provjerite praktičnim kongruentnim testom.

**Podaci sadržani u ovom Tehničkom Listu dobiveni su uporabom jedino proizvoda Franchi&Kim (premaza, katalizatora, razrjeđivača) koji su primjenjeni u skladu sa opisanim specifikacijama. Neprimjerna uporaba razrjeđivača i/ili katalizatora, različitih od navedenih i koje nije proizvela tvrtka Franchi&Kim, može stoga utjecati na karakteristike nanošenja, funkcionalnost i konačnu polimerizaciju proizvoda.**

Sva vremena navedena u podacima o nanošenju (Pot Life, suho na prašinu, suho na dodir, itd.) osim ako nije drukčije navedeno, odnose se na temperaturu od otprilike 20°C.

## FAST DRY Serija 0320

## NAPOMENE S OBJAŠNJENJIMA

**1) Priprema površine**

U ovom odjeljku prikazani su procesi predobrade površine prije pravog premazivanja. Neizravno, **ne preporučuje se nanošenje** na površine različite od onih navedenih, osim ako se prethodno ne dobije odobrenje tehničke službe.

Postupak čišćenja/predobrade je vrlo važan kako bi se postigli rezultati i optimalne funkcionalnosti sustava premazivanja. Predobrada se može izvršiti na različite načine i po različitim kriterijima, a čiji ishod mora dati isti rezultat: površine za premazivanje moraju biti savršeno čiste i suhe, bez organskih i/ili anorganskih zagađivala kao što su ulja, masti, hrđa, okujina, oksidi, topljive soli, prah, neutralni pH.

U nastavku slijede metode koje se mogu koristiti za pripremu metalnih površina.

- **Odmaščivanje:** provodi se otapalima (ili parom otapala) i sa vodotopljivim deterdžentima, ručno ili sa automatskim uređajima (tunel ili industrijske perilice). Cilj je otapanje i uklanjanje ulja i masnoće.
- **Ručno i mehaničko čišćenje:** uklanjanje ljustica hrđe i starih boja, uporabom alata (brusevi, brusni diskovi i papir, metalne četke, strugala, itd. ) ručnim ili mehaničkim postupkom. Budući da se ovim postupcima ne uklanjaju masne tvari, najprije treba obaviti postupke odmaščivanja kao što je prethodno opisano.

**Stupnjevi mehaničke pripreme površine**

- **St2** – uklanjanje piketiranjem, struganjem, brušenjem brusnim papirom i četkanjem metalnom četkom slabo prijanjajuće okujine, hrđe i drugih stranih tvari.  
Nakon obrade, izgled površine je gotovo metalni.
- **St3** – obrada čelične površine kao i prethodno, ali na daleko temeljitiji način. Nakon obrade, površina postaje jasno metalnog izgleda.

**Stupnjevi pripreme površine pjeskarenjem (ili mlazom abraziva ili kugličarenjem)**

- **Sa1 - Lagano** pjeskarenje odgovara dobrom četkanju. Moraju se ukloniti svi dijelovi koji se lako skidaju, hrđa, ili druge strane čestice.
- **Sa2 - Temeljito** pjeskarenje odgovara komercijalnom četkanju.  
Okujina, hrđa, i strane čestice, moraju se gotovo u potpunosti ukloniti. Nakon ovog postupka površina je sivkasta.
- **Sa2 ½ - Vrlo temeljito** pjeskarenje odgovara pjeskarenju do izgleda gotovo bijelog metala; kao prethodno, nakon ovog postupka površina treba biti savršeno čista i bilo kakve male nečistoće moraju se pojaviti kao slabe varijacije boje na površini. Nakon ovog postupka površina je gotovo bijela.
- **Sa3** - Pjeskarenje do izgleda **bijelog metala**, mora dovesti do savršeno čiste metalne površine.

Za vizualnu procjenu podloge prije procesa premazivanja pridržavajte se referentnih fotografija u skladu s normom ISO 8501.

**2) Okolišni uvjeti (°C i R.V.)**

**Temperatura nanošenja:** su granice temperature unutar koji moraju biti površina i zrak okoline gdje se obavlja nanošenje i naknadno sušenje. Obično je naznačeno:

**Površina:** između + 5°C e + 35°C i svakom slu čaju uvijek 3°C iznad Dew Point (točke rosišta)

**Okoliš:** min + 5°C i max + 35°C

**Relativna vlaga:** 60%

Izrazom Dew Point (ili *točka rosišta*) označava se temperatura pri kojoj ( kod određenog postotka R.V.) dolazi do kondenzacije, koja se može staložiti na metalnim površinama (i na film) u obliku kondenzacije ili čak il leda. Dobro pravilo propisuje da se nanošenje premaza mora provoditi samo na temperaturama koje su najmanje 3°C više u odnosu na Dew Point. Postoje tablice koje pomažu u određivanju tih vrijednosti.

**3) Podaci o nanošenju i preporuke**

**Razrjeđivanje:** Upućuje se na vrstu specifičnog određenog razrjeđivača i na njegov postotak uporabe.

Neispravna uporaba razrjeđivača je često uzrok različitih problema, kako tijekom faze nanošenja, tako i kod osušenog filma premaza.

Npr. Uporaba nitro razrjeđivača za nanošenje poliuretanskih sustava može dovesti do pojave

## FAST DRY Serija 0320

točkaste korozije na površini osušenog filma; osim toga, prisutnost djelomično reaktivnih otapala u nitro razrjeđivaču može dovesti do neželjenih reakcija sa *izocijanatnom komponentom*, smanjujući na taj način estetske i mehaničke karakteristike sustava.

Osim toga, izvor neprikladnih (regeneriranih) razrjeđivača može stvarati probleme nijansiranja boja, taloženje razrijeđenog proizvoda, odstupanja u sjaju i površinske koprene.

**Viskozitet nanošenja:** Viskozitet koji preporučujemo se odnosi na prosječno nanošenje od 20°C, prema tome može se mijenjati prema temperaturi i metodi nanošenja i prema konformaciji objekta koji se treba premazati.

### **SUŠENJE**

Je vrijeme koje je potrebno da se film proizvoda premaza osuši. Podaci navedeni u tehničkom listu, izračunati su u standardnim uvjetima od 20°C i Relativnoj Vlazi od 60%; u stvarnosti mogu dakle biti podložni promjenama prema klimatskim uvjetima i debljini nanesenog sloja.

U *dvokomponentnim i oksidirajućim* proizvodima, sa potpunom polimerizacijom, odnosi se vrijeme koje je potrebno da se kemijska reakcija između komponente A i komponente B (katalizator ili kisik) odvije u potpunosti. Proizvod je ipak suh prije tog termina, ali se svojstva kemijske i mehaničke otpornosti dostižu tek nakon potpune polimerizacije. Proces sušenja do faze označene "Suho na dodir" prvenstveno ovisi o (po redoslijedu važnosti i učinkovitog utjecaja) od stupnja ventilacije okoliša, dakle od temperature okoliša, i konačno o debljini svakog nanesenog sloja. Posebice za proizvode koji se suše fizički ili oksidacijom, vrijeme sušenja ovisno je o debljini nanesenih slojeva, kako ukupnih tako i pojedinačnih.

Općenito, sloju koji je duplo deblji nego naznačeno, potrebno je 4 puta više vremena od normalnog vremena da se osuši, u jednakim uvjetima ventilacije,

**NAPOMENA** Vezivanje/polimerizacija općenito nakon sušenja nije potpuna već se postupno dovršava u sljedećim danima i čak tjednima, Premazana izrađevina je u svakom slučaju dostigla stupanj otvrdnjavanja pri kojemu se može micati, izbrusiti brusnim papirom, slagati, ponovno premazivati, pakirati, otpremiti i izložiti vani, ali mnoge se njene karakteristike još uvijek mogu promijeniti, kao što je na primjer kemijska otpornost i tvrdoća (koje imaju tendenciju povećanja) i elastičnost (koja naprotiv ima tendenciju smanjenja). Prema tome, ubrzano testiranje otpornosti (slana magla, mokro, itd.) moraju se obaviti (osim ako nije drukčije navedeno) nakon razdoblja od minimalno 3 tjedna, tijekom kojih premazana površina treba biti držana na stabilnoj temperaturi i relativnoj vlažnosti, kako je opisano u Normi EN ISO 12944-6 točka 5.4 (kao što je definirano standardom ISO 554).

**Međupremazni interval:** podrazumijeva se minimalno i maksimalno vrijeme potrebno za ponovno premazivanje istim proizvodom ili sa drugim navedenim sustavima.

U slučaju dvokomponentnih proizvoda, moguće je nanovo premazivati nakon maksimalnog intervala, brušenjem brusnim papirom i prethodnom provjerom kompaktilnosti sustava premazivanja.

**NAPOMENA** sve vrijednosti vezane sa vremenom sušenja/polimerizaciju ovisne su o debljini nanesenih slojeva i o okolišnim uvjetima u kojima se obavlja premazivanje i sušenje, sve do potpune polimerizacije.

Ako nije drukčije navedeno, navedene vrijednosti se odnose na standardne okolišne uvjete (**20°C**) i na preporučene debljine.

**Otpornost na temperaturu:** označava maksimalnu temperaturu na koju se osušeni film može izložiti bez da podlegne značajnim promjenama u funkcionalnosti. Treba držati na umu da većina boja, kada se izloži visokim temperaturama, ima tendenciju da mijenja izgled, kako na razini stupnja boje tako i na razini stupnja sjaja. Ako je temperatura konstantna (Radna temperatura<sup>9</sup>) oko razine blizu maksimalne temperature, doći će u svakom slučaju do smanjenja otpornosti (ubranog starenja). Prisutnost vlage u toplom okruženju dovodi do daljnjeg gubitka karakteristike boje, kao što su skokovi temperatura: u uvjetima velikih temperaturnih promjena dolazi do veće degradacije karakteristika filma.

Navedene temperature se odnose na prozračeni prostor; drukčije je što se tiče uranjanja u vruće tekućine, za koje, ako drukčije nije navedeno, **proizvodni nisu prikladni**.

Prema našim saznanjima informacije sadržane u ovoj publikaciji točne su i precizne i prema tome moraju se smatrati pouzdanim. U svakom slučaju, budući da se radi o uvjetima uporabe koji su izvan naše stroge kontrole, one ne podrazumjevaju garanciju sa naše strane; dakle, ne oslobađaju kupca od odgovornosti da provjeri prikladnost proizvoda za specifičnu uporabu koja mu je cilj. Ovaj Tehnički list zamjenjuje sve prethodne.