

## BOJA ZA ŠASIJE DIREKTNO NA METAL (DTM)

Series 0333

DTM, polusjajan, brzosušiv, protuuljni završni premaz za šasije



### TEHNIČKE ZNAČAJKE

DTM, polusjajni, brzosušeci završni temeljni premaz za šasiju s dobrom otpornošću na industrijska ulja, može se prebojiti sa nitro, poliuretanskim, akrilnim bojama ili sam sa sobom. Proizvod karakterizira dobro prijanjanje, a baziran je na pasivizirajućim pigmentima koji čine caklinu pogodnom za izravnu primjenu na metalu s antikorozivnom funkcijom.

### PODRUČJE PRIMJENE

Pogodan kao temeljni i završni premaz za šasije poljoprivrednih vagona i industrijskih vozila, kao i za metalne konstrukcije, alatne strojeve, poljoprivredne strojeve, stolariju, dizalice i sustave za podizanje.

## OSNOVNE INFORMACIJE

**Sistem:** jednokomponentan - 1K

**Osnova:** na bazi otapala

**Pakiranje:** 5 kg - 24 kg/l

**Nijansiranje:** Nijansiranje kolorantima na bazi otapala Series 0615

**Prikladne podloge:** Željezo, lijevano željezo, pjeskareno željezo - pjeskarenje Sa 1-2 ili pjeskarenje Sa 2,5-3

**Može se premazivati sa:** brzosušivi, nitro i poliuretan enameli

**Lepeza boja i kolor karte:** RAL 841 GL, RAL Design, NCS 1950, ColoradoMix 1040, Colorado Box 2.0

## PRIPREMA POVRŠINE

Prije nanošenja premaza potrebno je dobro i temeljito pripremiti površinu, kako bi se dobili i zajamčili kako optimalni, tako i dugotrajni rezultati te učinak tijekom vremena. Podloga mora biti savršeno čista, suha, odmašćena i bez hrđe i/ili kalamina. Također je preporučljivo osigurati da površina bude bez čestica i drugih boja koje nisu savršeno prijanjajuće ili nekompatibilne sa premazom boje koji će se nanijeti. U svrhu ispravne i potpune pripreme, preporučamo proučiti objašnjenja priložena u tehničkom listu ili priručniku za bojenje te po potrebi konzultirati službu tehničke pomoći Laboratorija za istraživanje i razvoj. Ovisno o vrsti površine i rezultatu koji se želi dobiti, u Bilješkama su posebno ukazane različite metode prethodne obrade kao što su odmašćivanje, ručno i mehaničko čišćenje posebnom opremom, mehaničke pripreme (struganje, brušenje, tapkanje, četkanje), lagane ili precizno pjeskarenje, sačmarenje, sačmarenje i mokro pjeskarenje (ili hidro pjeskarenje).

## PRIMJENA

### Uvjeti primjene

Nanošenje premaznog proizvoda ovisi o različitim čimbenicima kao što su uvjeti okoline (među kojima je potrebno spomenuti temperaturu, vlagu i ventilaciju), geometriju i zahtjevnost proizvoda koji se boje, površinskim profilima i debljinama koje se nanose. Sustav nanošenja koji se koristi od posebne je važnosti jer, ovisno o vrsti sustava, različiti parametri mogu varirati, poput potrebne količine boje za premazivanje, raspršivanje, dobiveni estetski izgled, stabilnost proizvoda na curenje i lakoću ili složenost primjene. Iz tih razloga, prije primjene na sustavima i linijama značajnog opsega, preporučljivo je kontaktirati službu tehničke pomoći kako bi se izvršio pregled i potrebna istraživanja te konzultirati u vezi s metodama primjene i definicijom ad hoc tehničkih detalja o predmetnom postrojenju. Zbog 1K, sintetičke prirode proizvoda, može doći do fenomena krtosti filma nakon premazivanja 2K proizvodima (akril ili poliuretan), što dovodi do veće osjetljivosti filma na mehanička opterećenja. U slučajevima kada je ova karakteristika bitna, potrebno je odlučiti se za 2K epoksidni temeljni premaz.

OPREMA	VIZKOZITET	MLAZNICA	PRITISAK	NAPOMENE
AIR BRUSH- CUP GUN	25" - 45" Ford Cup 4	1,4 - 1,6 mm	3,5 - 4 bar	-
AIRMIX	Ovisno o parametrima primjene	9 - 11	60 - 100 bar	-
ELECTROSTATIC	-	-	-	Obratite se tehničkoj službi za odabir odgovarajućeg antistatičnog aditiva

## BOJA ZA ŠASIJE DTM Series 0333

### UVJETI OKOLIŠA



TEMPERATURA  
OKOLIŠA

5°C - 35°C



TEMPERATURA  
POVRŠINE

5°C - 35°C



RELATIVNA  
VLAGA

60 %



ROK TRAJANJA

2 godine u neotvorenoj ambalaži na  
+5/+35°C.

### TEHNIČKI PODACI



TEORETSKI  
PROSJEK  
POKRYVNOSTI

7,5 m<sup>2</sup>/kg  
pojedini premaz pri  
debljini suhog filma  
od 50 μm



PRIMJENA

Raspršivanje



RAZRJEĐIVANJE

10% sa sintetskim  
razrjeđivačem 90 Series 0955  
ili Anti-blooming Nitro  
razrjeđivač Series 0970



SJAJ

25 - 35 sjaja



MOKRI FILM  
DEBLJINA  
PO PREMAZU

90 μm



SUHI FILM  
DEBLJINA  
PO PREMAZU

50 μm



BROJ PREMAZA

1 do 2 premaza  
do postizanja ukupne  
željene debljine premaza



SUHI FILM  
UKUPNA DEBLJINA

80 μm



TEORETSKA  
PROSJEČNA  
POTROŠNJA

133 g/m<sup>2</sup>

### SUŠENJE



MEĐUPREMAZNI  
INTERVAL

2 sata



ZRAČNO  
SUŠENJE

20°C



SUH NA  
PRAŠINU

15 - 20 minuta



SUH NA DODIR

1 - 3 sata



SUH ZA OBRADU

24 - 36 sata



POTPUNO SUH

7 dana



PREPRSKAVANJE

-



SUŠENJE U PEĆI

-



TEMPERATURA  
OTPORNOST

80°C stalno  
izlaganje

### PREPORUKE I UPOZORENJA

- Budući da se proizvod temelji na sušivim uljima, njegovi ostaci, alati, prašina i naslage od spreja, istrošeni filtri, papir i krpe natopljene proizvodom, mogu uzrokovati pojavu samozapaljenja: stoga ih je potrebno namočiti vodom i uskladištiti u hermetički zatvorenim spremnicima prije odlaganja. Povremeno provjeravajte stražnji dio kabine, ispušne kanale i ventilatore i očistite ih od bilo kakvih naslaga od prskanja koje mogu uzrokovati pojavu samozapaljenja.
- Proizvod se može nanositi izravno, bez prethodnog temeljnog premaza, samo ne na jako sjajnom i novo pocinčanom čeliku.
- Za postizanje homogenog satin/mat efekta, proizvod se mora nanositi u laganim slojevima, nastojeći održati pravilnu i homogenu debljinu.
- Preporuča se ne prekoračiti nanosenu debljinu kako ne bi došlo do problema sporog sušenja i manje otpornosti na vodu.
- Usklađenost boja procjenjuje se nakon nanošenja i sušenja proizvoda.
- Nakon što ste proizvod nijansirali odgovarajućim pigmentima, dobro ga promiješajte.
- Kako ne biste snosili financijske kazne, nakon što ste nijansirali proizvod strojem za nijansiranje, pošaljite MSDS i nanosite odgovarajuću zakonsku oznaku za ispis pomoću softvera za nijansiranje Databook P&C.
- Za jedan premaz s DTM, kod proizvoda obojenih nijansama niske neprozirnosti (žuta, narančasta, crvena), možda će biti potrebno nanijeti dva sloja od 100 μ w.f.t. proizvoda.
- Zbog specifičnosti proizvoda raspon sjaja naveden u parametrima i tehničkim podacima može se razlikovati ovisno o načinu primjene.

## BOJA ZA ŠASIJE DTM Series 0333

### OSTALE TEHNIČKE INFORMACIJE

Sastav: Modificirani alkid  
Referentna boja: bijela  
% suhe tvari težinski: 73 ± 2%  
% suhe tvari volumno: 54 ± 2%  
HOS (hlapivo organski spojevi) : 392 ± 2 g/l  
HOS (hlapivo organska otapala): 27.3 ± 2%

PARAMETAR	PODACI	METODA ISPITIVANJA
VIZKOZITET	1250 - 1750 mPa.s (20°C) Rod 4 Speed 20	ISCOL 1
SJAJ	25 - 35 gloss 60°	ISCOL 6
SPECIFIČNA TEŽINA	1.25 - 1.4 g/ml	ISCOL 2

### NIJANSIRANJE

BAZA	PAKIRANJE BAZE	NIJANSIRANO PAKIRANJE	% OMJER MJESANJA
VEZIVO	4 kg 19,2 kg/L	5 kg 24 kg/L	80 - 20

### BILJEŠKE

**Čišćenje alata:** Nakon aplikacije pažljivo operite pištolje za prskanje, sustave za bojanje, alat i spremnike odgovarajućim razrjeđivačem, kako biste izbjegli nakupljanje naslaga te ih pohranite na suhom.

**Zaštita zdravlja:** Pažljivo rukujte proizvodom. Proučite MSDS i poštujujte nacionalne te lokalne važeće propise vezane uz osobnu zaštitu i zaštitu okoliša.

#### Dodatne bilješke:

- Podaci navedeni u ovom podatkovnom listu dobiveni su korištenjem samo materijala proizvodnje Franchi&Kim (premazi, učvršćivači, razrjeđivači) primijenjenih u skladu s opisanim specifikacijama. Neodgovarajuća uporaba razrjeđivača i/ili učvršćivača, osim onih navedenih ili onih koje Franchi&Kim ne proizvodi, može ugroziti značajke primjene, performanse i konačno stvrdnjavanje proizvoda. Stoga, u slučaju mješovitih sustava premaza s proizvodima Franchi&Kim i drugih marki, ne može se potvrditi usklađenost rezultata s parametrima navedenim u tehničkom listu.
- Sva vremena navedena u odjeljku o sušenju moraju se odnositi na temperaturu od 20°C, osim ako nije drugačije navedeno.
- Navedeni i testirani sjaj može se promijeniti tijekom faze nanošenja jer na njega mogu utjecati sljedeći čimbenici: ostvarena boja, debljina, broj slojeva, uvjeti okoline, korišteni razrjeđivač i učvršćivač ako se razlikuju od onih navedenih u tehničkom listu.
- Stope pokrivnosti su teoretske, indikativne i predviđene po sloju budući da na njih može utjecati boja i sustav nanošenja. Predlaže se testiranje praktične primjene.

Informacije sadržane u ovom tehničkom dokumentu ažurne su i točne prema našem najboljem saznanju, te ih stoga treba smatrati pouzdanima. U svakom slučaju, oni ne mogu podrazumijevati jamstvo s naše strane, budući da su određeni čimbenici poput pripreme proizvoda i podloge, uvjeti uporabe, nanošenja, sušenja i premazivanja, kao i stanje očuvanosti proizvoda, izvan naše stroge kontrole. Korisnik je dužan provjeriti prikladnost proizvoda za konkretnu upotrebu, kao i pravilno i precizno izvođenje radova u skladu sa sadržajem tehničkog lista, preporučenim sustavom premaza i pripremom podloge. Za daljnje informacije o načinu primjene i uvjetima korištenja preporučamo kontaktirati našu tehničku podršku. Treba napomenuti da je slika pakiranja samo indikativna referenca. Navedeni paketi mogu varirati ovisno o dodacima ili izmjenama godišnjih cjenika. Ovaj dokument zamjenjuje sve prethodne verzije. U svakom slučaju, preporučljivo je pogledati priloge s objašnjenjima kako biste bolje razumjeli i produbili parametre u tehničkom listu. Ažurirano izdanje, dostupno na web stranici [www.franchi-kim.it](http://www.franchi-kim.it) u odjeljku listovi tehničkih podataka u području za preuzimanje, treba se smatrati jedinim izdanjem koje treba konzultirati kao referencu.

ESTALIA Performance Coatings Spa

Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - [www.franchi-kim.it](http://www.franchi-kim.it) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)