

NITROVER Serija 0380



Opis proizvoda

Sjajni sintetični top premaz na osnovi nitra.

Karakteristike

Industrijski sintetični premaz sa karakteristikama dobre elastičnosti i sjaja koje traje kroz vrijeme kako u interijeru tako i u eksterijeru.

Primjena

Kao završni premaz za strojeve, poljoprivredne stojeve, police i proizvoda od drva, kod kojih se osim brzog sušenja zahtjevaju sjajan izgled i trajanje tijekom vremena.

Podaci o proizvodu

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

Sastav	NitroalchidicoNitroalkid		
Boja	Bijelo - Crno - Ral 6011 - Usluge Nijansiranja		
Viskozitet	Od 900 do 1500 mPa.s (20°C) A 3 - V 20		
Specifična težina	Od 0,95 do 1,2 g/ml		
Sjaj	Od 70 do 95		
Suha tvar	maseni udio %	45	
	volumni udio %	31	
H.O.S.	g/l	597	
Hlapive organske tvari	maseni udio %	55	



Priprema površine

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 1)

Željezo: neophodan je prethodni temeljni sloj ili prikladni antikorozijski sloj. Na neželjezne metalne površine mora se prethodno nanijeti priladni vezivni premaz.

Drvo: savjetuje se priprema sa začepijavanjem rupa.

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%

Podaci o nanošenju i preporuke

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 3)

NITROVER Serija 0380

Razrjeđivanje	30-40% sa našim Nitro Razrjeđivačem 970
Viskozitet nanošenja	22-24" Ford cup 4
Debljina vlažnog filma	90 mikrona razrjeđeno
Debljina suhog filma	40 mikrona
Broj slojeva	1
Temperatura sušenja	Na zraku na 20°C
Suho na prašinu	od 5 do 6 minuta
Suho na dodir	1 sat
Dubinsko sušenje	24 sata
Potpuna polimerizacija	4 dana
Međupremazni interval	Min 1 sat
Otpornost na temperaturu	80 °C
Teoretska izdašnost (*)	7 mq/Kg - 7,7 mq/l
Teoretska prosječna potrošnja	140 g/mq

Oprema za nanošenje

Konvencionalna oprema za raspršivanje:

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

Upućivanje na sustave nanošenja

Obratite se našoj službi za tehničku podršku.

Stabilnost na skladištu

1 godinu u izvornim zapečaćenim spremnicima na temperaturi između +5/+35°C

Dostupna pakiranja

19 Kg bruto - 4 litara - 4 i 1 Kg neto

Upozorenja i preporuke

Kod prisutstva visoke koncentracije vlage u zraku, tijekom faze sušenja moguće je da film koji se stvara ima tendenciju na mat izgled. Kako bi se to izbjeglo potrebno je koristiti male postotke proizvoda protiv izbjeljivanja.

Označavanje

Xn – Štetno / F - Lako zapaljivo (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 nanošenju (Pot Life, suho na prašinu, suho na dodir, itd.) osim ako nije drukčije navedeno, odnose se na temperaturu od otprilike 20°C.

NAPOMENE S OBJAŠNJENJIMA

1) Priprema površine

U ovom odjeljku prikazani su procesi predobrade površine prije pravog premazivanja. Neizravno, **ne preporučuje**

NITROVER Serija 0380

se nanošenje na druge 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 donijeti 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 ljasaka 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, brušenje 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 vrši se 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 kojih mora biti površina i zrak okoline gdje se odvija 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/ slojeva može dovesti do pojave 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.

NITROVER Serija 0380

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 tehničkim podacima, izračunat su u standardnim uvjetima od 20°C i Relativnoj Vlaži od 60%; u stvarnosti mogu biti dakle podložni varijacijama 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 redosljedu važnosti i učinkovitog utjecaja) od stupnja ventilacije okoline, dakle od temperature okoline, 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 kompatibilnosti sustava premazivanja.

NAPOMENA sve vrijednosti vezane sa vrijeme 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 sjaja. Ako je temperatura konstantna (Radna temperatura) 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 temperature: 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, ne podrazumjevaju garanciju sa naše strane; dakle, one ne oslobađaju kupca od odgovornosti da provjeri prikladnost proizvoda za specifičnu uporabu koja mu je cilj. Ovaj Tehnički list zamjenjuje sve prethodne.