

ISO 900

Series 041

KATALIZA

48# ,5"503	0.	/"%53%&&#p\$,3%&			
0929	PUR ALIPHATIC HARDENER	50% težinski (100+50)	za vanjsku primjenu	3 sata	0,5 kg - 2 kg - 5 kg
0941	AROMATIC PUR HARDENER	50% težinski (100+50)	za unutarnju primjenu	3 sata	0,5 kg - 2 kg - 5 kg
0935	PUR MIXED AROMATIC/ALIPHATIC HARDENER	50% težinski (100+50)	za unutarnju i vanjsku primjenu	3 sata	0,5 kg - 2 kg - 5 kg
1383	STANDARD HS HARDENER	50% težinski (100+50)	standardna primjena	3 sata	0,5 l - 1 l - 5 kg
1392	HS PLUS 420 HARDENER	25% težinski (100+25)	UHS, za sporu primjenu valjkom	3 sata	1 l - 2,5 l

UVJETI OKOLIŠA



TEMPERATURA

5°C - 35°C



V O V

5°C - 35°C



V I

60%



V

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

TEHNI KI PODACI



V V

☞ ☞

☞

☞ ☞

☞ ☞

☞ ☞

☞

☞ ☞

10,5 m²/kg pojedini premaz pri debljini suhog filma od 40 μm

kist, valjak, prskanje

5 - 10% sa PUR razrjeđivačem Series 0988

88 - 98 sjaja

84 μm

40 μm

1 do 2 premaza do postizanja ukupne željene debljine premaza

70 μm

95 g/m²

SUŠENJE



ME UPREMAZNI INTERVAL

ZRAČNO SUŠENJE

SUH NA PRAŠINU

SUH NA DODIR

SUH ZA OBRADU

POTPUNO SUH

PREPRSKAVANJE

SUŠENJE U PEĆI

TEMPERATURN A OTPORNOST

4 - 96 sati (nakon čega je potrebno brušenje)

20°C

20 - 30 minuta

1 - 2 sata

24 - 36 sati

14 dana

4 sata pri 20°C

30 min pri 40°C

80°C kratko izlaganje pri 100°C - 120°C

ISO 90 GLOSSY
Series 0410

PREPORUKE I UPOZORENJA

- Budući da se radi o završnom premazu koji nema antikorozivna svojstva, u slučaju vanjske primjene ili gdje je potrebna antikorozivna zaštita potrebno je prije nanijeti odgovarajući antikorozivni temeljni premaz.
- Usklađenost boja procjenjuje se nakon nanošenja i sušenja proizvoda.
- Nakon što ste proizvod obojili odgovarajućim pigmentima, kratko ga promiješajte.
- Kako ne biste snosili financijske kazne, nakon što ste obojili proizvod strojem za nijansiranje, pošaljite MSDS i ispišite odgovarajuću zakonsku oznaku pomoću softvera za nijansiranje Databook P&C.
- Za proizvode blago mat boje (žuta, narančasta, crvena) preporuča se koristiti odgovarajući bijeli temeljni premaz.
- Upotreba nitro razrjeđivača za nanošenje poliuretanskih premaznih sustava može stvoriti pojavu rupičaste mrlje na površini osušenog filma. Nadalje, prisutnost djelomično reaktivnih otapala može dovesti do neželjenih reakcija, smanjujući estetske i mehaničke karakteristike sustava. Odabir neprikladnih regeneriranih razrjeđivača može stvoriti probleme promjene boje, taloženja proizvoda i manje učinkovitosti u smanjenju viskoznosti.
- Proizvod je ograničeno otporan na otapala koja su općenito namijenjena privremenom kontaktu i vremenski ograničena.
- Na stupanj sjaja može utjecati odabrana boja i debljina nanosene boje. Za razliku od sjajnog završnog premaza, otpornost na grebanje i poliranje je manja.
- Za postizanje homogenog satenskog/mat efekta, proizvod se mora nanositi u laganim slojevima, nastojeći održati pravilnu i homogenu debljinu.
- Rok trajanja komponente B: rok trajanja učvršćivača korištenog s komponentom A je 12 mjeseci.
- Korištenje Pur Aliphatic Hardener Series 0929, za proizvode za vanjsku upotrebu, omogućuje bolje zadržavanje boje i sjaja.
- Za unutarnju upotrebu i ako se zahtijeva kemijska otpornost, potrebna je upotreba Aromatic Pur Hardener Series 0941.
- Za unutarnju i vanjsku primjenu, moguće je koristiti Pur miješani aromatski/alifatski učvršćivač serije 0935 s omjerom katalize po težini od 50% (100+50). Bijele boje i nijanse izvedene iz bijele, ako su izložene vani, s vremenom mogu požutjeti.
- Za velike površine preporučuje se Standard HS Hardener Series 1383 s težinskim omjerom katalize od 50% (100 + 50).
- Za nanošenje valjkom (kratka dlaka), preporuča se koristiti HS Plus 420 učvršćivač serije 1392 s težinskim omjerom katalize od 25% (100 + 25).
- Proizvod se može nanositi valjkom i četkom samo na male površine i dijelove proizvoda koji se premazuju, za potrebe održavanja i u slučaju umjerene potreba i očekivanja vezanih uz završni estetski izgled.

OSTALE TEHNIČKE INFORMACIJE

Sastav: hidroksi poliester
Referentna boja: bijela
% suhe tvari težinski: 68 ± 2%
% suhe tvari volumno: 56 ± 2%
HOS (hlapivo organski spojevi): 385 ± 2 g/l
HOS (hlapivo organska otapala): 31 ± 2%

PARAMETAR	PODACI	METODA ISPITIVANJA
VIZKOZITET	1000 - 2000 mPa.s (20°C) Rod 3 Speed 20	ISCOL 1
SPECIFIČNA TEŽINA	1 - 1.15 g/ml	ISCOL 2
SJAJ	88 - 98 gloss 60°	ISCOL 6

OMJER MIJEŠANJA A+B

Specifična težina nakon katalize (A+B): 1.22 ± 0,05 g/
ml% suhe tvari težinski: (A+B): 57 ± 2%
% suhe tvari volumno: (A+B): 47 ± 2%
HOS (hlapivo organski spojevi) (A+B): 478 ± 2 g/l
HOS (hlapivo organska otapala) (A+B): 42 ± 2%

METODA	0929	0941	0935	1383	1392
A+B TEŽINSKI	100 + 50	100 + 50	100 + 50	100 + 50	100 + 25
A+B VOLUMNO	100 + 75	100 + 70	100 + 75	100 + 70	100 + 35

ISO 90 GLOSSY
Series 0410

NIJANSIRANJE

BAZA	PAKIRANJE BAZE	OBOJENO PAKIRANJE	% OMJER MIJEŠANJA
VEZIVO	0,65 kg 2,6 kg 13 kg	1 kg 4 kg 20 kg	65 - 35
BIJELA BAZA	0,95 kg 3,8 kg 19 kg	1 kg 4 kg 20 kg	95 - 5

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.
- Podatke koji se odnose na omjer miješanja A+B potrebno je smatrati odnosima samo na prvi preporučeni katalizator.
- Stope rasprostiranja su teoretske, indikativne i predviđene po sloju budući da na njih može utjecati boja i sustav nanošenja. Predlaže se testiranje praktične primjene.
- Vrijeme trajanja mješavine definirano je na temperaturi od 20°C, stoga više ili niže temperature, učvršćivači, uvjeti okoline i vlažnost različiti od standarda mogu utjecati na oštećenje ili prekoračenje trajanja vijeka trajanja.

Informacije sadržane u ovom tehničkom dokumentu ažuorne 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 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 - www.estaliacoatings.com