

ISOKRYL 2K LUCIDO Serija 1038



Opis proizvoda

Akrilni poliuretanski sjajni jednoslojni premaz sa visokim udjelom suhe tvari (high solid) za metal i legure.

Karakteristike

Proizvod ima svojstva maksimalnog zadržavanja sjaja i otpornost na loše vremenske uvjete.

Primjena

Kao završni premaz za općenito metalni namještaj, kamione, kemijska postrojenja, vrata i prozore, itd.

Podaci o proizvodu

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



Sastav	Hidrosilikirani akril
Boja	Usluge nijansiranja
Viskozitet	Od 700 do 900 mPa.s (20°C) A 3 - V 20
Specifična težina	Od 0,9 do 1,15 g/ml
Sjaj	Od 85 do 95
Suha tvar	maseni udio % 69 volumni udio % 60
H.O.S.	g/l 353
Hlapive organske tvari	maseni udio % 31

Priprema površine

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 1)

Metal: čisto, suho i odmašćeno, bez hrđe i/ili okujine.

POCINČANI LIM: pobrinuti se da je površina savršeno čista i eventualnu bijelu koroziju ukloniti sa četkanjem. Ako je pocičani lim novi, obaviti postupak odmašćivanja i prethodno nanjeti Epoksidni Temelj i/ili Metalni Temelj Serija 0789.

LAKE LEGURE: čiste, suhe i odmašćene; površinu detaljno izbrusiti brusnim papirom kao bi se ostrugala površina. Plastični materijali (ABS-PC-PVC) čisto, suho, odmašćeno, sa prethodno nanesenim slojem akrilno poliuretanskog temelja vrste naš Poliakrilni Temelj Serija 0788.

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 (to čke rosišta)
Okoliš: Min 5°C - Max 35°C

ISOKRYL 2K LUCIDO Serija 1038

Relativna vлага: 60%

Podaci o nanošenju i preporuke*Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 3)***• KATALIZATOR PUR EXTRA Serija 1223.**Omjer miješanja (A+B)

Po težini:	100 + 30
Po volumenu:	77 + 23

Specifična težina katalizirano (A+B): 1.23 g/ml

Suha tvar (A+B)	maseni udio %	62
	volumni udio %	52

H.O.S. (A+B):	g/l	437
---------------	-----	-----

Hlapive organske tvari (A+B):	maseni udio %	38
-------------------------------	---------------	----

Razrjeđivanje	15-20% sa našim Poliuretanskim razrjeđivačem 988
---------------	--

Viskozitet nanošenja	20-22" Ford cup 4
----------------------	-------------------

Pot life	4 sata na 20°C
----------	----------------

Debljina vlažnog filma	60 mikrona razrjeđeno
------------------------	-----------------------

Debljina suhog filma	40 mikrona
----------------------	------------

Broj slojeva	1
--------------	---

Temperatura sušenja	Na zraku na 20°C
---------------------	------------------

Suho na prašinu	od 20 do 30 minuta
-----------------	--------------------

Suho na dodir	od 1 do 2 sata
---------------	----------------

Dubinsko sušenje	od 24 do 36 sata
------------------	------------------

Potpuna polimerizacija	14 dana
------------------------	---------

Međupremazni interval	Min 4 sati - Max 96 sati
-----------------------	--------------------------

Otpornost na temperaturu	80 °C
--------------------------	-------

Teoretska izdašnost (*)	11,3 mq/Kg - 13 mq/l
-------------------------	----------------------

Teoretska prosječna potrošnja	88,3 g/mq
-------------------------------	-----------

Napomena: Proizvod podlježe Direktivi 2004/42/EZ - i Zakonodavnoj Uredbi 161/06 **SAMO** ako je kataliziran sa:**• KATALIZATOR HS PLUS 420 Serija 1392.****Kategorija B/d) Završni premaz. GRANIČNA VRIJEDNOST EZ g/l 420 - SADRŽAJ g/l 420**Omjer miješanja (A+B)

Po težini:	100 + 1515
Po volumenu:	86 + 14

Specifična težina katalizirano (A+B):: 1.14 g/ml

Suha tvar (A+B)	maseni udio %	70
	volumni udio %	62

H.O.S. (A+B):	g/l	337
---------------	-----	-----

Hlapive organske tvari (A+B):	maseni udio %	30
-------------------------------	---------------	----

Razrjeđivanje	15% sa našim Poliuretanskim razrjeđivačem 988
---------------	---

Viskozitet nanošenja	20-22" Ford cup 4
----------------------	-------------------

Pot life	4 sata na 20°C
----------	----------------

Debljina vlažnog filma	70 mikrona razrjeđeno
------------------------	-----------------------

Debljina suhog filma	50 mikrona
----------------------	------------

Broj slojeva	1
--------------	---

Temperatura sušenja	Na zraku na 20°C
---------------------	------------------

Suho na prašinu	od 20 do 30 minuta
-----------------	--------------------

Suho na dodir	od 1 do 2 sata
---------------	----------------

ISOKRYL 2K LUCIDO Serija 1038

Dubinsko sušenje	od 24 do 36 sata
Potpuna polimerizacija	14 dana
Međupremazni interval	Min 4 sati - Max 96
Otpornost na temperaturu	80 °C
Teoretska izdašnost (*)	10,9 mq/Kg - 12,4 mq/l
Teoretska prosječna potrošnja	92 g/mq

Oprema za nanošenje

Konvencionalna oprema za raspršivanje:

Pištanj 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

17 Kg neto

Upozorenja i preporuke

Proizvod se može nanijeti izravno bez potpore temljnog premaza samo u slučaju pocijančanog lima koji nije vrlo poliran i novi.

Označavanje

Pogledajte Sigurnosno-tehnički list.

Napomene

(*) **Izdašnost:** izdašnosti koje se podrazumijevaju po sloju, su samo okvirne; uvijek provjerite 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 krajnju 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.

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.

ISOKRYL 2K LUCIDO Serija 1038

- **Odmašćivanje:** 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 ljsaka 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 uklanjuju masne tvari, najprije treba obaviti postupke odmašćivanja kao što je prethodno opisano.

Stupnjevi mehaničke pripreme površine

- **St2** – uklanjanje piketiranjem, struganjem, brušenjem brusnim papirom i četkanjem metalnom četkom slabo prijanjuće 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 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 slučaju uvijek 3°C više od Dew Point (točke rosišta)

Okoliš: min + 5°C i max + 35°C

Relativna vлага: 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 i 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

Omjer mješanja (A+B): Označava količinu potrebnog katalizatora za ispravnu polimerizaciju.

Izražava se:

težinom: 100 dijela A pigmenta + X katalizatora

volumenom: Y dijela A pigmenta + X katalizatora (ukupno 100)

Pažnja: omjer između pigmentiranog dijela (**A**) i katalizatora nije isti ako se računa po težini ili po volumenu. Prema tome, u slučaju omjera po težini, preporučuje se uporaba vase, a kada se na raspolažanju nema mjernih instrumenata, onda se mora izvršiti mjerenje katalize po volumenu (posude za mjerenje) strogo pazeti na omjer naveden po volumenu.

Preporučuje se uporaba isključivo katalizatora navedenih u tehničkom listu.

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 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,

ISOKRYL 2K LUCIDO Serija 1038

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.

Pot Life: korisni vijek uporabe mješavine A+B, odnosno maksimalno vrijeme do kada se dvokomponentni proizvod mora uporabiti. Nakon tog vremena, premazni proizvod, iako se naizgled čini upotrebljivim, gubi svoje karakteristike i utječe na konačni rezultat. Vrijednost se odnosi na 20°C jer temperatura utječe na njega u velikoj mjeri, smanjujući ga prilikom njegovog podizanja.
Osim ako nije drukčije navedeno, općenito se može smatrati da se navedeno vrijeme dvostruko smanjuje ako se temperatura digne za 10°C (dosijući 30°C) i dvostruko se povećava ako se temperatura spusti za 10°C (dosijući dakle 10°C)..

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 "Suhu na dodir" prvenstveno ovisi o (po redoslijedu važnosti i učinkovitog utjecaja) o stupnju ventilacije okoliša (viša za proizvode na osnovi vode), 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 tvrdoča (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, brušenje brusnim papirom i prethodnom provjerom kompaktibilnosti sustava premazivanja.

NAPOMENA sve vrijednosti vezane sa vrijeme sušenja/polimerizacije ovisne su o debljini nanesenih slojeva i o okolišnim uvjetima gdje 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) oko razine blizu maksimalne temperature, doći će u svakom slučaju do smanjenja otpornosti (ubrzanog starenja).

Prisutnost vlage u toplom okružju dovodi do daljnog gubitka karakteristike boje, kao što su skokovi temperature: u uvjetima velikih temperturnih 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

ISOKRYL 2K LUCIDO Serija 1038

oslobađaju kupca od odgovornosti da provjeri prikladnost proizvoda za specifičnu uporabu koja mu je cilj. Ovaj Tehnički list zamjenjuje sve prethodne.