

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS

Series 1779

DTM polusjajni, akrilpoliuretanski emajl za metal, lake legure, pocinčani čelik i cementne podove u eksterijeru



TEHNIČKE ZNAČAJKE

HS (High Solid - visoka čvrstoća), DTM (Direct to Metal - izravno na metal) polusjajni, akrilpoliuretanski emajl za metal, lake legure i metal od pocinčanog čelika. Proizvod formuliran s posebnim hidroksiliranim akrilnim smolama i alifatskim poliizocijanatima. Prisutnost posebnih inhibitora korozije daje proizvodu visoku antikorozivnu otpornost. Emajl se posebno odlikuje izvrsnom otpornošću u uvjetima na otvorenom, dobrom antikorozivnom snagom na željezu i izvrsnim prijanjanjem na pocinčani lim, kao i brzim sušenjem. Proizvod se također može nanositi na podloge na bazi cementa namijenjene za vanjsku upotrebu, kako bi se stvorio obojeni tankoslojni premaz protiv prašine. Proizvod je ispitan u skladu s ministarskom uredbom 239/89 koja se odnosi na BCRA metodu koja određuje koeficijent dinamičkog trenja kako bi se potvrdila otpornost na klizanje cementnih nosača.

PODRUČJE PRIMJENE

Poliakrilni emajl izravno na metal, idealan kao polusjajni temeljni premaz s dobrim antikorozivnim svojstvima za metalne podloge u onim slučajevima u kojima se namjerava skratiti vrijeme premazivanja. Idealno za robotiku za lakiranje, industrijsku automatizaciju, dijelove i komponente Ace sektora gdje se zahtijeva visoka produktivnost i brzina rukovanja bojanim proizvodima. Može se nanositi i na vanjske betonske podove.

OSNOVNE INFORMACIJE

Sistem: dvokomponentni - 2K

Osnova: na bazi otapala

Pakiranja: 3,3 kg - 17 kg

Nijansiranje: nijansiranje kolorantima na bazi otapala Series 0615

Prikladne površine: željezo, lijevano željezo, pocinčane površine, lake legure, aluminij, termoplastika (abs, pvc, pc), stakloplastika i termoreaktivna plastika, cement, pjeskareno željezo - pjeskarenje Sa 1-2, Sa 2,5-3, vruće potapanje galvanizacija

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).

Površine od pocinčanog čelika moraju biti čiste, suhe, odmašćene i bez "bijele hrđe". Na osobito svijetlom pocinčanom čeličnom limu prije premazivanja izvršite prethodno brušenje.

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS Series 1779

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.

OPREMA	VIZKOZITET	MLAZNICA	PRITISAK	NAPOMENE
ZRAČNI PIŠTOLJ S POSUDOM	25"- 45" Ford Cup 4	1,4 - 1,7 mm	3,5 - 4 bara	-
ZRAČNO	Ovisi o parametrima primjene	11 - 13 mm	60 - 100 bara	-
VALJAK	-	-	-	5% sa PUR razrjeđivačem Series 0988
ELEKTROSTATSKO	-	-	-	Kontaktirajte tehničku službu radi odabira odgovarajućeg antistatskog aditiva

KATALIZA

SERIJA	KATALIZATOR	OMJER MJEŠANJA	NAMJENA	TRAJANJE MJEŠAVINE NA 20°C	PAKIRANJE
0929	PUR ALIPHATIC HARDENER	30% težinski (100+30)	Ne žuti, za vanjsku primjenu	3 sata	1 l - 5 kg
1392	HS PLUS 420 HARDENER	15 % težinski (100+15)	Za aplikaciju valjkom na betonu	3 sata	1 l - 2,5 l

UVJETI OKOLIŠA



TEMPERATURA OKOLIŠA

5°C - 35°C



TEMPERATURA PVRŠINE

5°C - 35°C



RELATIVNA VLAGA

60 %



ROK TRAJANJA

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

TEHNIČKI PODACI



TEORETSKI PROSJEK POKRIVNOSTI

7,3 m²/kg pojedini premaz pri debljini suhog filma od 50 μm



PRIMJENA

valjak, prskanje



RAZRJEĐIVANJE

5-10% sa PUR razrjeđivačem Series 0988



SJAJ

50 - 60 sjaj



MOKRI FILM DEBLJINA PO PREMAZU

110 μm



SUHI FILM DEBLJINA PO PREMAZU

50 μm



BRJ PREMAZA

1 do 2 premaza do postizanja ukupne željene debljine premaza



SUHI FILM UKUPNA DEBLJINA

90 μm



TEORETSKA PROSJEČNA POTROŠNJA

137 g/m²

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS Series 1779

SUŠENJE



MEĐUPREMAZNI
INTERVAL

ZRAČNO
SUŠENJE

SUH NA
PRAŠINU

SUH NA DODIR

SUH ZA OBRADU

POTPUNO SUH

PREPRSKAVANJE

SUŠENJE U PEĆI

TEMPERATURN
OTPORNOST

4 - 96 sati
(nakon čega je
potrebno
brušenje)

20°C

20 - 30 minuta

1 - 2 sata

24 - 36 sata

14 dana

30 minuta pri
20°C

30 minuta pri
50°C-60°C

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

PREPORUKE I UPOZORENJA

- Budući da je Direct To Metal proizvod, ne zahtijeva prethodno nanošenje odgovarajućeg temeljnog premaza.
- Na stupanj sjaja može utjecati odabrana boja i debljina nanosene boje. Za razliku od sjajnog završnog premaza, otpornost na grebanje i poliranje je manja.
- Upotreba nitro razrjeđivača za nanošenje poliuretanskih 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.
- Proizvod se može nanositi izravno, bez pomoći temeljnog premaza, samo u prisustvu ne jako sjajnog i novog pocinčanog čelika.
- Usklađenost boja procjenjuje se nakon nanošenja i sušenja proizvoda.
- Nakon što ste proizvod obojili odgovarajućim bojilima, kratko ga promiješajte.
- Kako ne biste snosili financijske kazne, nakon što ste obojili proizvod strojem za nijansiranje, pošaljite MSDS i isprintajte naljepnicu s upozorenjima pomoću softvera za nijansiranje Databook P&C.
- Kada se primjenjuje u jednom sloju kao DTM, u nijansama niske neprozirnosti (npr. žuta, narančasta, crvena), možda će biti potrebna dva sloja proizvoda od 100 µm debljine mokrog filma.
- Rok trajanja komponente B: rok trajanja učvršćivača korištenog s komponentom A je 12 mjeseci.
- Proizvod je prikladan za nove i već premazane, ali glatke cementne podove. Proizvod osigurava: jednostavnost čišćenja, svojstva protiv prašine, umjerenu mehaničku otpornost. S obzirom da se radi o sustavu premaza tankog filma (<300 mikrona), savršena nepropusnost i kemijska otpornost nisu zajamčene. Za pripremu podloge, koja mora biti savršeno osušena (preko 4 mjeseca), potrebno je podlogu prebrusiti ili zagladiti, ukloniti stare premaze i eventualne dijelove koji se gule ili ljušte. Ako nije moguće provesti gore opisani tretman, dobro operite pod kiselim otopinom koja se sastoji od 1 dijela solne kiseline i 9 dijelova vode, ostavite da djeluje do potpune reakcije i temeljito isperite vodom. Prije bojanja pričekajte potpuno sušenje.
- Sustav premaza za betonske podove predviđa nanošenje prvog sloja impregnacijskog sredstva za fiksiranje na bazi otapala Ancor-Fix Serie 8231 ili impregnacijskog sredstva za fiksiranje na bazi vode AquaFixer Serie 8200 prema zahtjevima asortimana proizvoda za podove Franchi&Kim. 12 sati nakon impregniranja cementne podloge, nanosite dva sloja proizvoda (katalizirana s 15% težine s HS PLUS 420 HARDENER Serie 1392) u razmaku od najmanje 8 sati. Za čišćenje i redovno održavanje preporuča se koristiti odgovarajuće sredstvo za čišćenje i uvijek provesti preventivni test kako bi se provjerila kompatibilnost deterdženta s premazom.
- Za postizanje protukliznog učinka u skladu s talijanskom ministarskom uredbom 236-89 Ref. B.C.R., dodajte komponenti A 5% protukliznog aditiva serije 0851; miješanje se mora izvesti električnom mješalicom s brzinom motora od 300-400 o/min. Zatim katalizirajte proizvod prema uputama u tehničkom listu.
- Za primjenu valjkom (kratka dlaka), preporuča se koristiti HS Plus 420 Hardener Serie 1392 s težinskim omjerom katalize od 25% (100 + 25) i s Unithinner Pur Slow Serie 1507. Proizvod kataliziran s 1392 je suh na dodir nakon 5-6 sati, a dubinski nakon 36 - 48 sati.
- Proizvod se može nanositi valjkom i četkom samo na male površine i dijelove proizvoda koji se premazuju, za potrebe održavanja i u slučaju umjerenih potreba i očekivanja u odnosu na završni estetski izgled.

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS Series 1779

OSTALE TEHNIČKE INFORMACIJE

Sastav: hidrosilirani akril
 Referentna boja: bijela
 % suhe tvari težinski: $67 \pm 2\%$
 % suhe tvari volumno: $50 \pm 2\%$
 HOS (hlapivo organski spojevi): $448 \pm 2 \text{ g/l}$
 HOS (hlapivo organska otapala): $33 \pm 2\%$

PARAMETAR	PODACI	METODA ISPITIVANJA
SPECIFIČNA TEŽINA	1.15 - 1.3 g/ml	ISCOL 2
SJAJ	50 - 60 gloss 60°	ISCOL 6
VISKOZITET	2500 - 3500 mPa.s (20°C) Rod 3 Speed 50	ISCOL 1

OMJER MIJEŠANJA A+B

Specifična težina nakon katalize (A+B): $1.23 \pm 0,05 \text{ g/ml}$
 % suhe tvari težinski: (A+B): $60 \pm 2\%$
 % suhe tvari volumno: (A+B): $45 \pm 2\%$
 HOS (hlapivo organski spojevi) (A+B): $495 \pm 2 \text{ g/l}$
 HOO (hlapivo organska otapala) (A+B): $40 \pm 2\%$

METODA	0929	1392
A+B TEŽINSKI	100 + 30	100 + 15
A+B VOLUMNO	100 + 40	100 + 15

NIJANSIRANJE

BAZA	PAKIRANJE BAZE	OBOJENO PAKIRANJE	% OMJER MJEŠANJA
VEZIVO	2,47 kg 12,75 kg	3,3 kg 17 kg	75 - 25
BIJELA BAZA	16,15 kg	17 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 proizvođača 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: realizirana nijansa, debljina i broj slojeva, uvjeti okoline, korišteni razrjeđivač i učvršćivač (ako se razlikuju od onih navedenih u tehničkom listu).
- Stope pokrivenosti su teoretske, indikativne i predviđene po sloju budući da na njih može utjecati boja i sustav nanošenja. Predlaže se napraviti test 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 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