

**EMALIA POLIURETANOWA
W POŁYSKU****5355/****URETAL**Kolory: wszystkie kolory wg systemu **SMALTOSISTEM**

Dwuskładnikowa emalia poliuretanowa, do stosowania wewnątrz i na zewnątrz. Znajduje zastosowanie w sektorze nadwozi przemysłowych do lakierowania krawędzi, różnego rodzaju elementów wyposażenia, wagonów ratowniczych, furgonów, wagonów chłodniczych, cystern, maszyn do prac ziemnych, maszyn rolniczych.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podkłady epoksydowe typu 5203/, 5204/, T523/
Podkłady antykorozyjne typu 6282/, 6277/, T682/
Podkłady estrowo-epoksydowe typu 5207/, 5209/.

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU**PROPORCJE UTWARDZANIA:** na 100 części składnika A

WAGOWO	OBJĘTOŚCIOWO	UTWARDZACZ
40	50	T530 / 0699
20	25	5370 / 0699
20	25	9906 / 0699
40	50	9909 / 0699

ROZCIEŃCZANIE: na 100 części składnika A20-30% z rozcieńczalnikiem do poliuretanów **9051/ lub 9055/**W okresie letnim lub do malowania dużych powierzchni należy zastosować rozcieńczalnik opóźniający **9058/**.**ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY:**

UTWARDZACZ	ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY
T530 / 0699	4 – 5 godz.
5370 / 0699	7 – 8 godz.
9906 / 0699 i 9909 / 0699	5 – 6 godz.

AL - 1.054 g

Karta Techniczna NS 342.0
Data: 08/01/01

METODY APLIKACJI

Natrysk: pistolet z kubkiem, elektrostatyczny, Airmix, pistolet do natrysku powietrznego.

Zalecana grubość suchej powłoki 40-50 mikronów

SCHNIĘCIE (METODA ALCEA - ME 81)

	RODZAJ ZASTOSOWANEGO UTWARDZACZA		
	T530/0699	5370/0699	9906/0699 9909/0699
* Pyłosuchość	15 min.	30 - 40 min.	30 - 40 min.
Brak odlepu	2 godz.	5 - 6 godz.	5 - 6 godz.
Całkowite wyschnięcie	18 godz.	24 godz.	24 godz.
Przyspieszone w piecu	30 minut przy temperaturze 50-60°C po wstępnym osuszaniu na powietrzu przez 20-30 minut		

NAKLADANIE KOLEJNEJ WARSTWY

Możliwe do 24 godz. bez konieczności szlifowania.

DANE TECHNICZNE *

	PRODUKT WYJŚCIOWY	UTWARDZONY			JEDN. MIARY	METODA ALCEA
		T530/0699	5370/0699	9906/0699 9909/0699		
Ciężar właściwy	1.040 - 1.300	1.013 - 1.185	1.046 - 1.253	1.002 - 1.252	kg/l	ALCEA - ME 14
Lepkość Ford 4/20°C	16 - 18"				sekund	ALCEA - ME 16
Zawartość części stałych wagowo	62.4 - 72.7%	54.6 - 62.6%	63.7 - 71.2%	53.5 - 71.2%	kg/kg	ALCEA - ME 15
Zawartość części stałych objętość./wagowo	46.2 - 54.8%	47 - 48.9%	57.4 - 59.6%	46.3 - 59.2%	l/kg	ALCEA - ME 15
Zawartość części stałych objętościowo	55.6 - 60.1%	41.2 - 46.1%	47.6 - 54.9%	41 - 54.5%	l/l	ALCEA - ME 15
Połysk ką 60° pomiar	90 - 100				//	ALCEA - ME 60
Wydajność teoretyczna dla suchej warstwy o grubości 30 mikronów	15 - 19				m²/kg	ALCEA - ME 82

WYBÓR UTWARDZACZA

- 9906/0699** Utwardzacz typu alifatycznego, przeznaczone zwłaszcza dla sektora
- 9909/0699** NADWOZI PRZEMYSŁOWYCH dla uzyskania dobrej jakości wykończeń o wysokiej odporności.
- T530/0699** Utwardzacz typu mieszanka aromatyczna/ alifatyczna, nieżółknący. Przyspiesza czas schnięcia produktu i wzmacnia twardość powierzchni. Przeznaczony zwłaszcza do malowania maszyn rolniczych, nadwozi przemysłowych, oraz wyrobów ręcznych znajdujących się na zewnątrz.
- 5370/0699** Utwardzacz alifatyczny, szybkoschnący, charakteryzuje się doskonałą odpornością na działanie czynników zewnętrznych i na żółknięcie. Stosowany w sektorze nadwozi przemysłowych.

UWAGI

W temperaturach powyżej 25°C i wilgotności względnej przekraczającej 60% zaleca się zwiększenie ilości rozcieńczalnika opóźniającego **9058/** nawet do 5–10%, aby uniknąć powstawania pęcherzyków na powierzchni.

SKŁADOWANIE

Uwaga: Produkt należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od źródeł ciepła, w temperaturze od +5°C do +35°C.

- =

* Wartości oznaczone gwiazdką są orientacyjne i odnoszą się tylko do realizacji naszych receptur, ponieważ dotyczą produktów wytwarzanych w systemie mieszania kolorów.

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej są efektem licznych doświadczeń, zostały podane w dobrej wierze i należy je uważać za orientacyjne. Ze względu na ogromne zróżnicowanie metod aplikacji i procesów technologicznych nie możemy udzielić gwarancji dla każdego przypadku.

- Niniejsza zaktualizowana wersja anuluje i zastępuje wszystkie poprzednie edycje.

UWAGA: Dodatkowe informacje znajdują się w karcie technicznej FERRO NF 287.