

DTM HS PUR - S 5700 / SM

Farba jednovrstvová polomatná 2K PUR

Rozpúšťadlová polyuretánová polomatná farba na kov, dvoj-komponentná (2K). Kombinuje sa s vhodnou základnou farbou alebo sa nanáša priamo na kovový povrch (oceľ, liatina, zinok *, hliník*). Spracováva sa výhradne v zmesi s tužidlami HARDENER PUR.

Charakteristika:

Výrobok je určený na všeobecné priemyselné použitie. Je vhodný na strednú mechanickú záťaž. Typickým použitím sú povrchy strojov, dopravná a stavebná technika, oceľové konštrukcie a stavebníctvo všeobecne.

interiér - exteriér • vhodný pre korózne prostredie C2, C3, C4, C5** • obsahuje fosforečnan zinočnatý • teplotná odolnosť 120°C – 150°C • aplikovateľnosť airless, HVLP, štetec, valček • možnosť chemického namáhania (oleje, rezné kvapaliny, palivá, čistiace prostriedky) • zvýšená mechanická odolnosť a oteruvzdornosť filmu

Parametre výrobu:

Sušina	77 % hm. 62 % obj.	farba zmes
Hustota	1,55 g.cm ⁻³	farba
Výdatnosť	10 m ² /kg	40 μm DFT
Zasychanie	50 min 20 hod 2 hod	proti prachu (23 °C, 40 μm DFT) zaschnuté (23 °C, 40 μm DFT) prelakovateľné (23 °C, 40 μm DFT)
Priľnavosť	st. 0 - 1	oceľ
Lesk	25 – 40 GU	polomatný /60°, (okrem RAL 9006, 9007)
VOC	330 g/l (0,220 kg/kg)	zmes
TOC	245 g/l (0,165 kg/kg)	zmes
VOC aplikačné	470 g/l	max. VOC farby v aplikačnom stave (20% hm. riedidla, tužidlo)
Vzhľad	-	homogénna pigmentovaná viskózna kvapalina
Odtiene	-	RAL, vzor

Aplikácia:

Tužidlo	HARDENER PUR - S 1700	
Riedidlo	THINNER PUR - S 0710 (0720)	
Životnosť zmesi	min. 6 hod	t <25 °C
Pomer tuženia	8 : 1 hm.	farba : tužidlo
Riedenie	0 až 10 % hm. 5 až 20 % hm. 0 až 2 % hm. 0 až 10 % hm.	airless vzduchové striekanie HVLP aplikácia štruktúry natieranie štetcom
Príprava podkladu	STN EN ISO 8504, príp. podľa ďalších špecifických požiadavok na PÚ	
Teplota	min. 5 °C min. +3 °C	podklad a okolité prostredie odstup od teploty rosného bodu
Záručná doba	-	24 mesiacov od dátumu výroby

- Stuzenú zmes nie je vhodné nechávať na priamom slnku alebo pri iných zdrojoch tepla, výrazne sa tým skracuje jej životnosť. Bližšie aplikačné inštrukcie a odporúčania poskytnie výrobca.

Údaje obsiahnuté v tomto dokumente vychádzajú z príslušnej podnikovej normy, z aktuálnych znalostí a skúseností. Parametre výrobu sú uvádzané prevažne formou priemerných hodnôt. Skutočné hodnoty parametrov daného výrobku a ich povolené rozpätia sú súčasťou príslušného atestu kvality. Výrobca nepreberá zodpovednosť za škody spôsobené nesprávnym použitím výrobku a za postupy spracovania, ktoré sú mimo jeho vplyvu a kontroly. Výrobca si vyhradzuje práva na prípadnú zmenu či doplnenie údajov, preto nie sú odberatelia a spracovatelia zbavení povinnosti overiť si ich aktuálnosť.

- Možnými základnými a podkladovými vrstvami sú výrobky PROHET radu PUR a radu EPOXY. Viac informácií poskytne výrobca.
- Na upravovanom povrchu je možné farbou vytvárať efekt štruktúry. Ten sa docieli dvojfázovým nástrekom, a) nástrek štandardnej hladkej súvislej vrstvy. Nasleduje odvetranie a zavädnutie povrchu po dobu cca 10 min, b) nástrek neriedenej farby za zníženého tlaku vo forme nezliatej vrstvy. Intenzitu a veľkosť štruktúry je možné ovplyvňovať vstupným tlakom a uhlom trysky, príp. dodatočným tlakom v pretlakovej nádobke. Odporúča sa vykonanie skúšobného nástreku.

* Vhodnosť konkrétneho typu podkladu je potrebné overiť z hľadiska adhézie. Viac informácií poskytne výrobca.

** Pre ťažšie korózne prostredie sa uvažuje ako súčasť náterového systému.