

DTM HS PUR - S 5760 / SG

Farba jednovrstvová pololesklá 2K PUR

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

Charakteristika:

Výrobok je určený na všeobecné priemyselné použitie. 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 výroby:

Sušina	79 % hm. 63 % obj.	farba zmes
Hustota	1,6 g.cm ⁻³	farba
Výdatnosť	10 m ² /kg	40 μm DFT
Zasychanie	1 hod 15 hod 3 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	40 – 70 GU	pololesklý /60°, (okrem RAL 9006, 9007)
VOC	325 g/l (0,210 kg/kg)	zmes
TOC	220 g/l (0,145 kg/kg)	zmes
VOC aplikačné	<475 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. 8 hod	t <25 °C
Pomer tuženia	8 : 1 hm.	farba : tužidlo
Riedenie	0 až 10 % hm. 5 až 20 % hm. 0 až 10 % hm.	airless vzduchové striekanie 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 skraca jej životnosť. Bližšie aplikačné inštrukcie a odporúčania poskytne výrobca.
- Možnými základnými a podkladovými vrstvami sú výrobky PROHET radu PUR alebo EPOXY. Viac informácií poskytne výrobca.

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

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