

DTM PUR - S 5710 / G

Farba jednovrstvová lesklá 2K PUR

Rozpúšťadlová polyuretánová lesklá 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 tužidlom HARDENER PUR - S 1700.

Charakteristika:

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

interiér - exteriér • vhodný pre korózne prostredie C2, C3, C4, C5** • obsahuje fosforečnan zinočnatý • teplotná odolnosť 120 °C – 150 °C
• rýchle vyzrievanie • aplikovateľnosť airless, HVLP, štetec, valček • možnosť hrubovrstvých nástrekov • zvýšená mechanická odolnosť a oteruvzdornosť filmu

Parametre výrobu:

Sušina	71 % hm. 58 % obj.	farba zmes
Hustota	1,35 g.cm ⁻³	farba
Výdatnosť	11 m ² /kg	40 μm DFT
Zasychanie***	15 min 10 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	60 – 80 GU	lesklý /60°, (okrem RAL 9006, 9007)
VOC	370 g/l (0,280 kg/kg)	zmes
TOC	275 g/l (0,210 kg/kg)	zmes
VOC aplikačné	490 g/l	max. VOC farby v aplikačnom stave (20% hm. riedidla, tužidlo)
Vzhľad	-	homogénna pigmentovaná stredne tixotropná kvapalina
Odtiene	-	RAL, vzor

Aplikácia:

Tužidlo	HARDENER PUR - S 1700	
Riedidlo	THINNER PUR - S 0710 (0720)	
Životnosť zmesi	min. 3,5 hod	t <25 °C
Pomer tuženia	10 : 1 hm.	farba : tužidlo
Riedenie	0 až 5 % hm. 5 až 20 % hm. 0 až 8 % 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	-	18 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 poskytne výrobca.

Pozn: * vhodnosť konkrétneho typu podkladu je potrebné overiť z hľadiska adhézie. Viac informácií poskytne výrobca.
** do ťažšieho korózneho prostredia sa uvažuje ako súčasť náterového systému. Viac informácií poskytne výrobca.
*** náterovú hmotu je možné prisušovať za teplôt s nárastom do 60 °C, čím sa docieli skrátenie doby schnutia a celkového vyzrievania. Týmto krokom dôjde tiež k zrýchleniu nábehu tvrdosti filmu. Pri prisušovaní je potrebné dodržiavať základné pravidlá pre

elimináciu povrchových defektov:

- Medzi samotnou aplikáciou náterovej hmoty a umiestnením do sušiarne treba po dobu 10 – 15 min nechať za izbovej teploty z filmu „vypchať“ väčšinu rozpúšťadiel, aby nedošlo k poškodeniu celistvosti filmu ich prudkou expanziou.
- Nárast teplôt musí byť pozvoľný, rýchla expanzia rozpúšťadiel poškodzuje film.
- Zvyčajná dĺžka prisušovania sa pohybuje v rozmedzí 15 min – 30 min.
- Pred následným technologickým krokom alebo posudzovaním stupňa preschnutia je potrebné náterový film (lakovaný predmet) nechať vytemperovať na izbovú teplotu.

Konkrétne technologické časy sú predmetom individuálneho technologického postupu. Pre viac informácií kontaktujte výrobcu náterovej hmoty.