

DTM PUR - S 5710 / G

Barva jednvrstvá lesklá 2K PUR

Rozpouštědlová polyuretanová lesklá barva na kov, dvou komponentní (2K). Kombinuje se s vhodnou základní barvou nebo se nanáší přímo na kovový povrch (ocel, litina, zinek*, hliník*). Zpracovává se výhradně ve směsi s tužidlem HARDENER PUR - S 1700.

Charakteristika:

Výrobek je určen pro všeobecné průmyslové použití. Vhodný pro střední mechanickou zátěž. Typickým použitím jsou povrchy kontejnerů, dopravní a stavební technika, ocelové konstrukce a díly všeobecně.

interiér - exteriér • vhodné pro korozní prostředí C2, C3, C4, C5** • obsahuje fosforečnan zinečnatý • teplotní odolnost 120 °C – 150 °C • rychlé vyzrání • aplikovatelnost airless, HVLP, štětec, váleček • možnost silnovrstvých nástřiků • zvýšená mechanická odolnost a oteruvzdornost filmu

Parametry výrobku:

Sušina	71 % hm.	barva
	58 % obj.	směs
Hustota	1,35 g.cm ⁻³	barva
Vydatnost	11 m ² /kg	40 µm DFT
Zasychání ***	15 min	proti prachu (23 °C, 40 µm DFT)
	10 hod	proschlé (23 °C, 40 µm DFT)
	3 hod	přelakovatelné (23 °C, 40 µm DFT)
Přilnavost	st. 0 - 1	ocel
Lesk	60 – 80 GU	lesklý /60°, (mimo RAL 9006, 9007)
VOC	370 g/l (0,280 kg/kg)	směs
TOC	275 g/l (0,210 kg/kg)	směs
VOC aplikační	490 g/l	max. VOC barvy v aplikačním stavu (20 % hm. ředidla, tužidlo)
Vzhled	-	homogenní pigmentovaná středně tixotropní kapalina
Odstíny	-	RAL, vzor

Aplikace:

Tužidlo	HARDENER PUR - S 1700	
Ředidlo	THINNER PUR - S 0710 (0720)	
Životnost směsi	min. 3,5 hod	t <25 °C
Poměr tužení	10 : 1 hm.	barva : tvrdidlo
Ředění	0 až 5 % hm.	airless
	5 až 20 % hm.	vzduchové stříkání
	0 až 8 % hm.	natírání štětcem
Příprava podkladu	ČSN EN ISO 8504, příp. dle dalších specifických požadavků na PÚ	
Teplota	min. 5 °C	podkladu a okolního prostředí
	min. +3 °C	odstup od teploty rosného bodu
Záruční lhůta	-	18 měsíců od data výroby

- Natuzenou směs není vhodné nechávat na přímém slunci nebo u jiných zdrojů tepla, výrazně se tím zkracuje její životnost. Bližší aplikační instrukce a doporučení poskytne výrobce.

Pozn: * vhodnost konkrétního typu materiálu je třeba ověřit z hlediska adheze. Více informací poskytne výrobce n. h.
 ** pro těžší korozní prostředí se uvažuje jako součást nátěrového systému. Více informací poskytne výrobce n. h.
 *** nátěrovou hmotu lze přisuzovat za teplot s nárůstem do 60 °C, čímž se docílí zkrácení doby schnutí a celkového vyzrání. Tímto

Údaje obsažené v tomto dokumentu vychází z příslušné podnikové normy, z aktuálních znalostí a zkušeností. Parametry výrobku jsou uváděny převážně formou průměrných hodnot. Skutečné hodnoty parametrů daného výrobku a jejich povolená rozpětí jsou součástí příslušného atestu kvality. Výrobce nepřebírá zodpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím výrobku a za postupy zpracování, které jsou mimo jeho vliv a kontrolu. Výrobce si vyhrazuje práva na případnou změnu či doplnění údajů, proto nejsou odběratelé a zpracovatelé zbaveni povinnosti ověřit si jejich aktuálnost.

krokem dojde též ke zrychlení náběhu tvrdosti filmu. Při přisušování je třeba dodržovat základní pravidla pro eliminaci povrchových defektů:

- Mezi samotnou aplikací nátěrové hmoty a umístěním do sušárny je třeba po dobu 10 – 15 min nechat za pokojové teploty z filmu „vytěkat“ většinu rozpouštědel, aby nedošlo k poškození celistvosti filmu jejich prudkou expanzí.
- Nárůst teplot musí být pozvolný, rychlá expanze rozpouštědel poškozuje film.
- Obvyklá délka přisušování se pohybuje v rozmezí 15 min – 30 min.
- Před následným technologickým krokem nebo posuzováním stupně proschnutí je třeba nátěrový film (lakovaný předmět) nechat vytemperovat na pokojovou teplotu.

Konkrétní technologické časy jsou předmětem individuálního technologického postupu. Pro více informací kontaktujte výrobce nátěrové hmoty.