PROHET PROFESSIONAL LINE

DTM HS PUR - S 5700 / SM

Barva jednovrstvá polomatná 2K PUR

Rozpouštědlová polyuretanová polomatná 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 tvrdidly HARDENER PUR.

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

interiér - exteriér ● vhodné pro korozní prostředí C2, C3, C4, C5** ● obsahuje fosforečnan zinečnatý ● teplotní odolnost 120 °C – 150 °C ● aplikovatelnost airless, HVLP, štětec, váleček ● možnost chemického namáhání (oleje, řezné kapaliny, paliva, čisticí prostředky) ● zvýšená mechanická odolnost a otěruvzdornost filmu

Parametry výrobku:

Sušina	80 % hm.	barva
	65 % obj.	směs
Hustota	1,6 g.cm^{-3}	barva
Vydatnost	10,5 m^2/kg	40 µm DFT
Zasychání	50 min	proti prachu (23 °C, 40 µm DFT)
	20 hod	proschlé (23 °C, 40 µm DFT)
	2 hod	přelakovatelné (23 °C, 40 µm DFT)
Přilnavost	st. 0 - 1	ocel
Lesk	25 – 40 GU	polomatný /60°, (mimo RAL 9006, 9007)
VOC	310 g/l (0,200 kg/kg)	směs
TOC	210 g/l (0,135 kg/kg)	směs
VOC aplikační	470 g/l	max. VOC barvy v aplikačním stavu (20 % hm. ředidla, tužidlo)
Vzhled	-	homogenní pigmentovaná viskózní kapalina
Odstíny	-	RAL, vzor

Aplikace:

Tužidlo	HARDENER PUR - S 1700	
Ředidlo	THINNER PUR - S 0710 (0720)	
Životnost směsi	min. 6 hod	t <25 °C
Poměr tužení	8 : 1 hm.	barva : tvrdidlo
Ředění	0 až 10 % hm.	airless
	5 až 20 % hm.	vzduchové stříkání
	0 až 2 % hm.	HVLP aplikace struktury
	0 až 10 % 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	-	24 měsíců od data výroby

- Natuženou 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.
- Možnými základními a podkladními vrstvami jsou výrobky PROHET řady, PUR, EPOXY. Více informací poskytne výrobce.
- Barvou lze na upravovaném povrchu vytvářet efekt struktury. Ta se docílí dvoufázovým nástřikem, a) nástřik standardní hladké souvislé vrstvy. Následuje odvětrání a zavadnutí povrchu po dobu cca 10 min, b) nástřik neředěnou barvu za sníženého tlaku ve formě neslité

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.

vrstvy. Intenzitu a velikost struktury lze ovlivňovat vstupním tlakem a úhlem trysky, příp. dodatečným tlakem v přetlakové nádobce. Doporučuje se provedení zkušebního nástřiku.

* Vhodnost konkrétního typu podkladu je třeba ověřit z hlediska adheze. Více informací poskytne výrobce n.h.
** Pro těžší korozní prostředí se uvažuje jako součást nátěrového systému.

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.