

PRIMER PUR - S 2760

Barva základní protikorozi 1K PUR, s obsahem práškového Zn

Rozpouštědlová polyuretanová základní barva, jednokomponentní (1K), pro těžká korozi prostředí. Druhou reakční komponentu tvoří vzdušná vlhkost, čímž vzniká velmi stabilní a odolný film. Kombinuje se s vhodnou podkladní a vrchní barvou PROHET řady, PUR, EPOXY, příp. dle doporučení výrobce. Aplikuje se na ocel, litinu, zinek, hliník, korozivzdornou ocel apod.

Charakteristika:

Výrobek je určen pro průmyslové použití s charakterem vysoké korozi zátěže. Výrazné protikorozi vlastnosti. Typickým použitím jsou základní nátěry ocelových konstrukcí (energetika, chem. průmysl), zemědělské a dopravní techniky (stroje, automobily, lodě), technologické a obytné kontejnery, nádrže, stavební ocelové prvky apod. Barva vyzrává chemickou reakcí se vzdušnou vlhkostí.

Barva může sloužit též ve funkci sjednocujícího univerzálního podkladu na starých nátěrových systémech, kde dobře zakotví, nenarušuje původní podklad a je následně přetíratelná širokou škálou výrobků.

exteriér • vhodný pro korozi prostředí C2, C3, C4, C5 • teplotní odolnost -50 °C až krátkodobě +240 °C (suchého tepla) • vysoká houževnatost a chemická odolnost filmu • aplikovatelnost airless, HVLP, štětec, váleček • možnost silnovrstvých nátěrů • rychlé zasychání • obsahuje zinkový pigment

Parametry výrobku:

Sušina	76 % hm. 59 % obj.	- -
Hustota	1,6 – 1,25 g.cm ⁻³	-
Vydatnost	8,5 m ² /kg	40 μm DFT
Zasychání	1 hod 4 hod 2 - 4 hod	proti prachu (23 °C, 40 μm DFT) proschlé (23 °C, 40 μm DFT) přelakovatelné (Při různých klimatických podmínkách se mohou rychlosti schnutí lišit. Dobu přelakovatelnosti ovlivňuje také typ následného nátěru a způsob jeho aplikace. Pro více informací kontaktujte výrobce.
Přilnavost	st. 0 - 1	ocel
VOC	390 g/l (0,240 kg/kg)	-
TOC	265 g/l (0,165 kg/kg)	-
VOC aplikační	<470 g/l	max. VOC barvy v aplikačním stavu (10 % hm. ředidla)
Vzhled	-	homogenní pigmentovaná tixotropní kapalina
Odstíny	-	PR 0820 (starorůžový), PR 0910 (tmavě šedý)

Aplikace:

Ředidlo	THINNER PUR - S 0700	-
Ředění	0 až 8 % hm. 3 až 10 % hm. 0 až 8 % hm.	airless vzduchové stříkání natírání štětcem
Příprava podkladu	ČSN EN ISO 8504, příp. dle dalších specifických požadavků na PÚ	-
Teplota	min. 5 °C min. +3 °C	podkladu a okolního prostředí odstup od teploty rosného bodu
Záruční lhůta	-	12 měsíců od data výroby

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.

- Rychlost zasychání (vyzrávání) výrazně ovlivňuje relativní vlhkost vzduchu a teplota. V příliš suchém prostředí (RH pod 30%) vyzrává velmi pomalu.
- Doporučená tloušťka vrstvy v jednom aplikačním kroku 60 - 100 μm DFT.
- Nedoporučuje se nanášet vyšší tloušťky než 120 μm DFT najednou.
- Bližší aplikační instrukce a doporučení poskytne výrobce.
- Velmi chemicky odolné pojivo v kombinaci se zinkovým plnivem vytváří silný bariérový efekt vůči povětrnostním vlivům.
- Kombinuje se s vrchní, příp. podkladní a vrchní barvou PROHET řady, PUR nebo EPOXY. Při požadavku na barevnou stálost a při UV expozici se volí pro vrchní vrstvu výrobek PUR (vč. tvrdidla na bázi alifatického isokyanátu)
- V průběhu prací a při skladování chraňte obsah plechovky před vzdušnou vlhkostí a vlhkostí pocházející z neoriginálních ředidel. Vlhkost způsobuje polymeraci barvy. Nespotřebované množství barvy hermeticky uzavřete.