

**WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PRZEMYSŁOWEGO.****Główne cechy użytkowe:**

- Tworzy zestawy powłoki nadającej się do zastosowań pod rozmaite podłoża przemysłowe,
- Wysoka odporność na działanie wody i rozprysków średnio agresywnych chemikaliów,
- Odporność na rozpryski olejów mineralnych i roślinnych, terpentyny, nafty i alifatycznych pochodnych ropy naftowej,
- Dobra odporność na uderzenia,
- Wysycha w temperaturze otoczenia lub w temperaturze 60 - 80°C w czasie 60 - 30 min,
- Może być nakładany bezpośrednio na stal, stal ocynkowaną, aluminium lub stare dobrze przeszlifowane powłoki lakierowe,
- PODKŁAD PU charakteryzuje się wysoką siłą wypełniania i jest łatwy do szlifowania, nie obniża połysku emalii nawierzchniowej,
- Może być również stosowany w technologii malowania mokro/mokro,
- Szybkość schnięcia oraz krótkie odstępy czasu, wymagane pomiędzy poszczególnymi operacjami lakierniczymi powodują zwiększenie wydajności na lakierni,
- Na PODKŁAD PU mogą być nakładane na emalie alkidowe modyfikowane, poliuretanowe 2K, akrylowe 2K, bazy metalizowane i perlowe,
- PODKŁAD PU nie zawiera chromu i ołowiu,
- Powłoki składające się z PODKŁADU PU oraz emalii Poliuretanowej lub akrylowej 2K charakteryzują się doskonałymi własnościami odpornościowymi na warunki atmosferyczne i mgłę solną

Opis Produktu:

Dwuskładnikowy antykorozyjny podkład akrylowo – poliuretanowy.

Zalecany Zakres Stosowania:

Podkład przeznaczony do stosowania w zestawach do malowania przemysłowego autobusów, ciężarówek, maszyn rolniczych, maszyn drogowych, konstrukcji stalowych i renowacyjnego malowania samochodów osobowych, itp. Podkład może być наносzony bezpośrednio na stal oczyszczona do St 3, stal ocynkowaną i aluminium po uprzednim przygotowaniu powierzchni.

Nie zalecany:

Nie jest zalecany do użytkowania zanurzeniowego, oraz na stare powłoki celulozowe, kauczukowe i winylowe.

Kolor:

Popielaty

Połysk:

20 ÷ 45.

Podstawowe Dane Techniczne:

Lepkość handlowa wg kubka wypływowego z dnem stożkowym φ 4.	80 ÷ 200 s
Gęstość	1,4 g/cm ³
Zawartość części stałych w mieszaninie	51%
Zalecana grubość powłoki na sucho	20 ÷ 80 μm
Zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
VOC maksymalnie	270 g/L
Temp. zapłonu bazy	32°C
Temp. Zapłonu utwardzacza	27°C
Twardość wg Persoza przy suszeniu w 60°C przez 1 h i 24 h aklimatyzacji.	0,2
Odporność na działanie wody	480 h
Odporność na działanie mgły solnej	800 h
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie WT – 935: 2006	



Logo PPG jest znakiem zastrzeżonym i Bringing Innovation to the Surface jest znakiem towarowym PPG Industries Ohio, Inc.

Wskazówki dotyczące odporności chemicznej :

Środowisko	Chłapanie i rozlanie	Opary
Kwasów	Dobra	Dobra
Zasad	Dobra	Dobra
Rozpuszczalników	Dobra	Dobra
Roztworów soli	Bardzo Dobra	Dobra
Wody	Bardzo Dobra	Bardzo Dobra

Odporność na podwyższoną temperaturę :

Oddziaływanie ciągłe – 100 °C

Oddziaływanie okresowe – 130 °C

W temperaturze powyżej 110°C możliwa jest zmiana barwy i zmniejszenie połysku bez wpływu na inne właściwości powłoki.

Kompatybilność z innymi powłokami :

Podkład PU popielaty dobrze przygotowany i usieciowany jako podłoże nadaje się pod szpachlówki, emalie alkidowe, poliuretanowe, epoksydowe, emalie poliuretanowe 2K, akrylowe 2K oraz poliwinylowe. Ponadto jest kompatybilny z wyrobami reaktywnymi, epoksydowymi, alkidowymi, alkidowo-karbamidowymi, akrylowymi. W przypadku nakładania na inne nawierzchnie, należy najpierw skonsultować się z PPG Polifarb Cieszyn S.A.

Przygotowanie podłoża :

Nanosić na suche, czyste podłoże metaliczne przygotowane i oczyszczone min. do St 3, oraz na suche czyste podłoże malowane z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

Sposób użycia :

Proporcja mieszania	Podkład PU	Utwardzacz Extra
Objętościowo	5 części	1 część
Rozcieńczanie przed nakładaniem natryskowym należy dostosować do konkretnej metody aplikacji rozcieńczalnikiem Multicryl 20		

Temperatura mieszaniny komponentu bazowego i utwardzacza nie powinna być niższa od 15°C.

Rozcieńczalnik należy dodawać po zmieszaniu ze sobą bazy i utwardzacza.

Przydatność do stosowania po wymieszaniu składników (przy lepkości roboczej) zmierzonej, kubkiem DIN 4 w temperaturze 20°C i wilgotności 65%.

10°C	2 h	25 ÷ 30 s
15°C	1,5 h	
20°C	1 h	
25°C	2/3 h	
30°C	0,5 h	

Wpływ wilgoci: Utwardzacz Extra reaguje z wodą i jest podatny na działanie wilgotnego powietrza. Po wykorzystaniu utwardzacza, pojemniki należy natychmiast zamknąć. Wilgoć działa też niekorzystnie na wymieszaną emalię. Dlatego tak podłoże jak i sprężone powietrze musi być absolutnie suche.

Nakładanie :

Pędzel, wałek

Lepkość wynikowa z mieszaniny roboczej

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku 20 ÷ 26 s DIN 4/20°C
 Dysza 1,2 ÷ 2 mm
 Ciśnienie rozpylające min. 0,3 MPa (= około 3 bar)
 Grubość powłoki na mokro około 40 ÷ 80 µm

Natrysk HVLP

Lepkość przy natrysku 24 ÷ 28 s DIN 4/20°C
 Dysza 1 ÷ 1,8 mm
 Ciśnienie rozpylające ciśnienie ostateczne 0,07 Mpa (= około 0,7 bar)
 Grubość powłoki na mokro około 40 ÷ 80 µm

Natrysk airmix

Lepkość przy natrysku 35 ÷ 40 s DIN 4/20°C
 Ciśnienie rozpylające min. 50 bar
 Ciśnienie powietrza 0,5 bar i wyższe
 Dysza min. 0,011"
 Grubość powłoki na mokro około 120 µm

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku 35 ÷ 40 s DIN 4/20°C
 Ciśnienie farby min. 150 bar
 Dysza min. 0,011"
 Grubość powłoki na mokro około 100 µm

Powyższe parametry mogą być zmienione, w zależności o zastosowanego sprzętu do natrysku.

Malowanie następnych powłok:

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.
 Grubość powłoki 50 µm, Wilgotność względna 65%.

Temperatura podłoża	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35 °C
Mokro na mokro: min po (odparowaniu rozcieńczalnika – wygląd powłoki matowy)			20 min			
Mokro na mokro (max do)	2 h	1,5 h	1 h	40 min	20 min	10 min
Mokro na sucho (min po)	6 h	4 h	2,5 h	2 h	1,5 h	1 h

Nanoszenie mokro na mokro i mokro na sucho dotyczy wyrobów produkcji PPG: - podkład poliuretanowy PU, emalii Celux PU, Celux VL, Renakryl 2C, Lakieru AC-2K. Przy nanoszeniu innych wyrobów należy skontaktować się z producentem.

Oczyszczanie :

Sprzęt i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy następujących rozcieńczalników; Multicryl 20, Durodur lub Nitro.

Wydajność :

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 50 µm – 10 m²/litr (baza i utwardzacz).
 Przy grubości powłoki na sucho 100 µm – 5 m²/litr (baza i utwardzacz).
 Praktyczna: zależy od wybranego koloru, kształtu malowanego przedmiotu, metody aplikacji i warunków podłoża.

Przemaalowywanie :

Powłoki można przemaalowywać bez konieczności szlifowania pod warunkiem, że powłoka jest wolna od brudu, olejów, tłuszczu i zanieczyszczeń. W przypadku nie spełnienia tych wymagań należy kontrolnie sprawdzić na przyczepność bez szlifowania. W przypadku dobrej przyczepności (I klasy) można malować bez szlifowania. Gdy przyczepność jest (II klasy) powłokę należy szlifować dla zwiększenia przyczepności oraz usunięcia wszelkiego brudu. Papier ścierny granulacji 180 ÷ 220.

**Temperatura i wilgotność względna:**

Warunki stosowania		
Temperatura podłoża:	min. 5°C	max 40°C
Temperatura otoczenia:	min. 10°C	max 35°C
Temperatura wyrobu:	min. 10 °C	max 35°C
Wilgotność względna:	max. 75%	-----
Punkt rosy:	min. +3 °C	-----

Czas schnięcia :

Zmierzony przy grubości powłoki na sucho równej 50 µm. Wilgotność względna 65%.

Temperatura	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35 °C	60 °C	80 °C
Pyłosuchość	4 h		1 h		0,45 h			
Suchość w dotyku	10 h		3 h		2 h			
Pełne wyschnięcie			12 h				1 h	30 min

Podczas procesu malowania i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Bezpieczeństwo :

Informacje dotyczące temperatury zapłonu oraz dane o wentylacji także progowa wartość graniczna i dolna granica wybuchowości są zawarte w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

Przechowywanie :

Wyrób należy przechowywać w odpowiednio zamkniętych, nie otwieranych oryginalnych pojemnikach, w temp. 10 ÷ 25°C, w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, z dala od bezpośredniego nasłonecznienia.

Okres przechowywania :

Przy zachowaniu powyższych warunków składowania, minimalny okres przechowywania wyrobu wynosi 12 miesiące.

Pozostałości produktu :

Pozostałości płynne należy zawsze utylizować jako odpady chemiczne. Dalsze informacje na temat granicznych wartości progowych znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

Dane techniczne zawarte w niniejszym dokumencie oparte są o informacje uważane przez PPG jako obecnie prawidłowe. Niemniej jednak żadna gwarancja dotycząca dokładności, pełności informacji czy też osiągnięć nie jest dana ani implikowana. Ciągłe prace nad udoskonalaniem technologii farb powodują, że przyszłe dane techniczne mogą nieco różnić się od tych podawanych w niniejszym dokumencie. Prosimy o kontakt z przedstawicielem PPG w celu uzyskania najbardziej aktualnych informacji.				
PPG Industries (UK) Ltd Birmingham, UK Tel.: +44 121 423 7345 Fax: +44 121 423 7303	PPG Coatings Deutschland GmbH Bochum, GERMANY Tel: +49 234 8690	PPG Industries France S.A Saultain, FRANCE Tel: +33 3 27 14 97 00 Fax: +33 3 27 14 98 94	PPG Industries Italia Spa Quattordio, ITALY Tel: +39 131 7701 Fax: +39 131 773 753	PPG Industries Sales, inc Istanbul, TURKEY Tel: +90 212 286 2150 Fax: +90 212 286 21 59
PPG Industrial Coatings B.V. Veenendaal, NETHERLANDS Tel.: +31 318 567 800	PPG Iberica S.A Rubi (Barcelona), SPAIN Tel: +34 93 586 7429 Fax: +34 93 586 7430	PPG Dr. A. Schoch AG (Ltd.) Burgdorf, SWITZERLAND Tel : +41 421 42 42 Fax: +41 421 42 99	PPG Polifarb Cieszyn S.A. Cieszyn, POLAND Tel: +48 33 851 71 00 Fax: +48 33 852 24 93	