

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

- Tworzy zestawy powłok, nadające się do różnych zastosowań przemysłowych,
- Znakomita trwałość w zastosowaniach zewnętrznych, doskonałe zachowanie połysku i barwy,
- Znakomita siła krycia, wysoka odporność na działanie wody i rozprysków średnio agresywnych chemikaliów, olejów mineralnych i roślinnych, terpentyny, nafty i alifatycznych pochodnych ropy naftowej,
- Bardzo dobra odporność na uderzenia i ścieranie,
- Brak ograniczeń czasowych możliwość przemalowywania.

Zalecany zakres stosowania:

CELUX PU może być wykorzystywany jako warstwa nawierzchniowa w zestawach powłokowych przeznaczonych do środowiska korozyjnego (C4 wg ISO 12944). CELUX PU można stosować na maszyny budowlano - drogowe, rolnicze, autobusy, samochody ciężarowe, wagony, urządzenia przemysłu maszynowego, elementy konstrukcji metalowych itp.

Nie zalecany:

CELUX PU nie jest zalecany do użytkowania zanurzeniowego, oraz na stare powłoki celulozowe, kauczukowe i winylowe.

Opis Produktu:

CELUX PU jest poliuretanowym wyrobem nawierzchniowym, opartym o kombinację żywicy poliestrowej i izocyjanianu alifatycznego.

Kolor:

Pełny zakres wg RAL oraz wg wzorca klienta.

Połysk:

(pomiar 60°): -

Połysk- co najmniej 85 %; półmat - 35% ÷ 55%; mat najwyżej – 25%.

Podstawowe Dane Techniczne:

Lepkość handlowa wg kubka wypływowego z dnem stożkowym ϕ 4.	60 ÷ 130 s
Gęstość (w zależności od kolorów)	1,28 ÷ 1.32 g/cm ³
Zawartość części stałych w mieszaninie – objętościowo (zależne od proporcji)	49.0 ÷ 50.0 % \pm 0.5
Zalecana grubość powłoki na sucho	Powyżej 40
Zalecana ilość warstw	1 ÷ 3
VOC mieszanina robocza z lepkości 25s Ford 4 ; maksymalnie.	490 g/L
Temp. zapłonu bazy	32 °C
Twardość wg Persoza przy suszeniu w 60°C przez 1 h i 24 h aklimatyzacji.	Co najmniej 0,35
Temp. zapłonu utwardzacza	27°C
Odporność na działanie mgły solnej – 500 h.	Bez spęcherzeń
Przyspieszone starzenie w W-O lampa ksenonowa cykl 64/16 – 1000 h.	Do 20% spadku połysku
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW- 1098:2000	

Wskazówki dotyczące odporności chemicznej :

Środowisko	Chłapanie i rozlanie	Opary
Kwasów	Dostateczna	Dobra
Zasad	Dostateczna	Dobra
Rozpuszczalników	Dobra	Bardzo Dobra
Roztworów soli	Dobra	Bardzo Dobra
Wody	Bardzo Dobra	Doskonała
Oleje mineralne	Bardzo Dobra	Bardzo Dobra
Etylina	Bardzo Dobra	Bardzo Dobra



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



Odporność na podwyższoną temperaturę :

Oddziaływanie ciągłe – max 90 °C

Oddziaływanie okresowe – 130 °C

W temperaturze powyżej 100°C możliwa jest zmiana barwy i zmniejszenie połysku bez wpływu na inne właściwości powłoki.

Kompatybilność z innymi powłokami :

Podłożem mogą być dobrze przygotowane i usieciowane powłoki z takich wyrobów jak: dwuskładnikowe grunty reaktywne, szpachlówki oraz podkłady epoksydowe i poliuretanowe, emalie alkidowe, poliuretanowe 2K, akrylowe 2K. W przypadku nakładania na inne nawierzchnie, należy najpierw skonsultować się z PPG Polifarb Cieszyn S.A.

Przygotowanie podłoża :

Nanosić na suchą, czystą powłokę farby podkładowej lub starej emalii. Usunąć wszelki brud, oleje, tłuszcze i zabrudzenia. W przypadku starych emalii należy powierzchnię zszorstkować drobnym papierem ściernym (granulacja min 180 ÷ 260). Na podłoże zalecamy grunty antykorozyjne produkcji PPG Polifarb Cieszyn - Podkład PU (akrylowy 2K), Inneo 2K, Epoxy primer 5216 (epoksydowy 2K), Cegruno HSW, Korchron IND.

Sposób użycia :

Proporcja mieszania -objętościowo		CELUX PU Baza połysku	Utwardzacz Extra
Połysk	Pozostałe	3 części	1 część
	Kolory: RAL1004, 1005, 1006, 1007, 1012,1016, 1017, 1018, 1021, 1023, 1028, 2000, 2001, 2003, 2004, 2008, 3000, 3002, 3011, 3013, 3016, 6001, 6011, 8003, 8007, 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, Czerwona racing, czerwona corsa, pomarańczowo-morelowa ,biała 210/C, żółta kremowa, żółta kanarkowa.	4 części	1 część
Rozcieńczanie rozcieńczalnikiem Multicryl 20 przed nakładaniem natryskowym należy dostosować do konkretnej metody aplikacji			

Proporcja mieszania -objętościowo		CELUX PU Baza matowa	Utwardzacz Extra
Półmat	Wszystkie kolory	4 części	1 część
mat	Wszystkie kolory	5 części	1 część
Rozcieńczanie rozcieńczalnikiem Multicryl 20 przed nakładaniem natryskowym należy dostosować do konkretnej metody aplikacji			

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 mieszaniny roboczej w temperaturze otoczenia i wilgotności względnej 55+/-5%.

Lepkość mieszaniny 20 ÷ 25 s	10°C	Co najmniej 4 godziny
	15°C	Co najmniej 3,5 godziny
	20°C	Co najmniej 2 godziny
	25°C	Co najmniej 1,5 godziny
	30°C	Co najmniej 1 godzina

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 :

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku	18 ÷ 22 s DIN 4/20°C
Dysza	1 ÷ 1,8 mm
Ciśnienie rozpylające	min. 0,3 MPa (= około 3 bar)
Grubość powłoki na mokro	około 80 ÷ 100 µm

Natrysk HVLP

Lepkość przy natrysku	18 ÷ 22 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 100 ÷ 120 µm

Natrysk airmix

Lepkość przy natrysku	30 ÷ 35 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 150 µm

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku	40 ÷ 45 s DIN 4/20°C
Ciśnienie farby	min. 150 bar
Dysza	min. 0,011"
Grubość powłoki na mokro	około 200 µm

Wyrób można nakładać też natryskiem elektrostatycznym.

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

Opis metody aplikacji dla emalii CELUX PU z zawartością pigmentów aluminiowych np. : RAL 9006, 9007.

Dla kolorów posiadających w swym składzie pastę aluminiową można stosować tylko natrysk pneumatyczny.

Stosować pistolet z dyszą 1,4 ÷ 1,5 mm i możliwością regulacji wydajności.

Lepkość mieszanki roboczej do natrysku powinna wynosić 16 ÷ 18 sek. na kubku wypływowym nr 4

Malowanie następnych powłok:

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.

Grubość powłoki 40 µm, Wilgotność względna 55%.

Temperatura podłoża	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Mokro na mokro (min po) odparowaniu rozpuszczalnika			1/3 h			
Mokro na mokro (max do)	3 h	2,5 h	2 h	1,5 h	1 h	0,5 h
Mokro na sucho (min po)	11 h	9 h	8 h	6,5 h	5 h	3,5 h

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

Oczyszczanie :

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

Wydajność :

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 50 µm – 9,9 ÷ 10 m²/litr (mieszanka robocza).

Przy grubości powłoki na sucho 100 µm – 4,95 ÷ 5 m²/litr (mieszanka robocza).

Praktyczna: zależy od wybranego koloru, kształtu malowanego przedmiotu, metody aplikacji i warunków podłoża.



Temperatura i wilgotność względna:

Warunki stosowania		
Temperatura podłoża:	min. 5°C	max 35°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 40 µm. Wilgotność względna 55+/-5%. Podane czasy oznaczają czasy maksimum.

Temperatura	10°C	20°C	30°C	60°C	80°C
Pyłosuchość	6 h	3 h	0,5 h		
Suchość w dotyku	24 h	12 h	6 h		
Pełne wyschnięcie	48 h	24 h	16 h	1 h	30 min
Pełne utwardzenie	14 dni	4 dni	3 dni	2 dni	2 dni

Podczas procesu malowania i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Przemaalowywanie :

Powłoki CELUX PU można przemaalowywać bez ograniczeń czasowych nawet po dłuższym okresie bez konieczności szlifowania pod warunkiem malowania powłoki wolnej od pyłów, olejów, tłuszczów i innych zabrudzeń. W przypadku bardzo długich okresów eksploatacji 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 usunięcia wszelkich zanieczyszczeń, brudu. Papier ścierny granulacji 240 ÷ 320.

Bezpieczeństwo :

Informacje dotyczące temperatury zapłonu oraz dane o wentylacji takie 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 miesięcy.



Pozostałości produktu :

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

<p>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.</p>				
<p>PPG Industries (UK) Ltd Birmingham, UK Tel.: +44 121 423 7345 Fax: +44 121 423 7303</p>	<p>PPG Coatings Deutschland GmbH Bochum, GERMANY Tel: +49 234 8690</p>	<p>PPG Industries France S.A Saultain, FRANCE Tel: +33 3 27 14 97 00 Fax: +33 3 27 14 98 94</p>	<p>PPG Industries Italia Spa Quattordio, ITALY Tel: + 39 131 7701 Fax: +39 131 773 753</p>	<p>PPG Industries Sales, inc Istanbul, TURKEY Tel: +90 212 286 2150 Fax: +90 212 286 21 59</p>
<p>PPG Industrial Coatings B.V. Veenendaal, NETHERLANDS Tel.: +31 318 567 800</p>	<p>PPG Iberica S.A Rubi (Barcelona), SPAIN Tel: +34 93 586 7429 Fax: +34 93 586 7430</p>	<p>PPG Dr. A. Schoch AG (Ltd.) Burgdorf, SWITZERLAND Tel : +41 421 42 42 Fax: +41 421 42 99</p>	<p>PPG Polifarb Cieszyn S.A. Cieszyn, POLAND Tel: +48 33 851 71 00 Fax: +48 33 852 24 93</p>	

PPG WEB SITES: www.ppg.com & www.ppgindustrialcoatings.com