

ZGS01

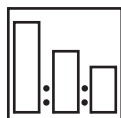
ALKYD 1K DTM

Gruntoemalia ALKIDOWA 1K DTM

www.VISTO.com.pl

Opis:

BGS05 ALKIFINISH HQ - syntetyczna gruntoemalia nawierzchniowa, antykorozyjna, spełniająca wymagania Dyrektywy (VOC). Grubopowłokowa, opracowana dla uzyskania optymalnego efektu przy malowaniu ram pojazdów użytkowych i konstrukcji stalowych. Dobra przyczepność do powierzchni stalowych i aluminiowych. Charakteryzuje się doskonałą rozlewnością, bardzo wysoką twardością oraz połyskiem na poziomie 80%. Zaletą produktu jest wysoka odporność na warunki atmosferyczne i zadrapania.



100 ZGS01 ALKYD 1K DTM

Na potrzeby aplikacyjne można stosować do:

10 - 25 TN001 REDUCER ALKYD

10 HA002 HARDENER STANDARD



Podstawowe surowce:

ZGS01 ALKYD 1K DTM - żywice alkidowe

TN001 REDUCER ALKYD - reduktor nitro

HA002 HARDENER STANDARD - utwardzacz, żywice izocyjanianowe



Przygotowanie powierzchni:

Śrutowanie SA 2,5, piaskowanie

Szlifowanie na sucho papierem P280

Po szlifowaniu, do oczyszczenia powierzchni należy zastosować - **ASSR Antystatic Silicon Remover** - antystatyczny zmywacz silikonowy



Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze

1,6-1,8 mm dysza

2,5 bar na wejściu

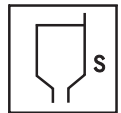
do pistoletu



Aplikacja i cieniowanie

2- pełne warstwy

Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania drugą pełną warstwę



Lepkość natryskowa:

27 s Kubek Forda nr 4 w temp. 20 C



Czas odparowania

12 min

Trwałość po zmieszaniu:

4 godz. w temp. 20 C



Czas schnięcia

12 godz. 20 C

60 min. 60 C



40-60 min

50-70 cm odległość

fale krótkie



Zalecamy stosowanie właściwych środków osobistych

Rekomendujemy maski zasilane powietrzem z kompresora

ZGS01

ALKYD 1K DTM

Gruntoemalia ALKIDOWA 1K DTM

www.VISTO.com.pl

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
Konwencjonalny	1,6 - 1,8 mm	3,5-4 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech grawitacyjny	1,6 - 1,8 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech ssący	1,8 - 2,0 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
Natrysk hydrodynamiczny Airmix lub Airless	0,28 mm	120-140 bar na wejściu do pistoletu

Grubość powłoki:

Według rekomendowanej aplikacji - 80-120 um

Suszenie:

	20 C °	60 °C	Promiennik IR (fale krótkie) odległość 50-70 cm
Czas odparowania		5-8 min	5-8 min
Pyłosuchość	60 min	10 min	2-3 min
Możliwość manipulacji	8 godz	30 min	8-10 min

Uwaga:

po suszeniu w temperaturze 60 °C i promiennikiem IR należy wystudzić obiekt do temperatury otoczenia przed przystąpieniem do dalszych czynności technologicznych.

Czasy suszenia podane dla rekomendowanej aplikacji i zalecanej temperatury obiektu.

Temperatura obiektu podczas suszenia nie może przekroczyć 100 °C.

Polerowanie:

nie polerujemy

Wydajność:

Teoretycznie - 6 do 8 m² z jednego litra mieszanki gotowej do natrysku przy grubości 50 um.

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, między innymi: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metody nakładania, warunki pracy, itp..

Czyszczenie sprzętu:

Rozcieńczalniki do mycia pistoletów, rozcieńczalnik nitrocelulozowy.

Rekomendujemy rozcieńczalnik do myjek i mycia sprzętu

lakierniczego **RC001 CLEANSOL**

ZGS01

ALKYD 1K DTM

Gruntoemalia ALKIDOWA 1K DTM

www.VISTO.com.pl

Lotne Związki Organiczne (VOC):

Lakier spełnia wymagania Dyrektywy UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004 roku, wg której limit wynosi 420 g/l VOC z mieszanki gotowej do użycia. Zawartość VOC dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 400 g/l.

Przechowywanie:

Przechowuj produkt szczelnie zamknięty.
Unikaj dużych różnic temperatur.
Temperatura przechowywania 15-20 °C.
Okres magazynowania 12 miesięcy.

Przepisy BHP:

Wyłącznie do profesjonalnego użytku.
Sprawdź etykietę produktu.
Użytkownik tego produktu jest zobowiązany do przestrzegania ustawowo obowiązujących w danym kraju przepisów BHP i postępowania z odpadami.

Informacje i sugestie zawarte w tej instrukcji wynikają z naszego doświadczenia i przeprowadzonych badań. Zapewniamy, że nasze produkty posiadają najwyższą jakość. Nie bierzemy odpowiedzialności za wpływ na rezultat końcowy czynników będących poza naszą kontrolą. Klient ponosi odpowiedzialność za właściwy dobór produktów do określonej sytuacji i warunków jakimi dysponuje.

Zapoznaj się z Kartą Charakterystyki ZGS01