

ALKYD TOP COAT 1K HQ MATT LAKIER ALKIDOWY 1K HQ MATT

www.VISTO.com.pl

Opis:

Lakier/żywica alkidowa, matowa, wysokiej jakości, szybko schnąca, łatwa w aplikacji. Połysk poniżej 10%. Bardzo dobra przyczepność do gołego metalu.



100 ZS09 ALKYD TOP COAT 1K HQ MATT

Na potrzeby aplikacji można użyć do:

- 10 HA001/002 HARDENER
- 20 TE001 REDUCER EP



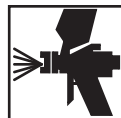
Podstawowe surowce:

- ZS09 ALKYD TOP COAT 1K HQ MATT - żywice alkidowe
- HA001/CA001 HARDENER - żywice poliizocjanianowe alifatyczne
- TE001 REDUCER EP -reduktor nitro



Przygotowanie powierzchni:

Stal, żelazo: Powierzchnia powinna być zmatowiona lub wypiąskowana do gołego metalu w przypadku pokrycia kalaminem. W przypadku wieloetapowości, gdy szlifowanie nie jest możliwe lub zbyt kosztowne lub gdy powierzchnia jest zanieczyszczona smarami walcowniczymi (olejami, stearynianami, chłodziwami), należy zmyć zanieczyszczenia w systemie zmywania wieloetapowego. Szlifowanie na mokro papierem P800-P1000
Szlifowanie na sucho papierem P360-P400
Po szlifowaniu, do oczyszczenia powierzchni należy zastosować - **ASSR Antystatic Silicon Remover** - antystatyczny zmywacz silikonowy



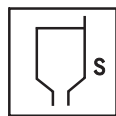
Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze

1,3-1,4 mm dysza
2,5 bar na wejściu do pistoletu



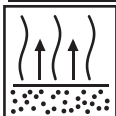
Aplikacja i cieniowanie

2- pełne warstwy
Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania drugą pełną warstwę



Lepkość natryskowa:

20 s Kubek Forda nr 4 w temp. 20 C



Czas odparowania

9 min

Trwałość po zmieszaniu:

3 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

ALKYD TOP COAT 1K HQ MATT LAKIER ALKIDOWY 1K HQ MATT

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
Konwencjonalny	1,3 - 1,4 mm	3,5-4 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech grawitacyjny	1,3 - 1,4 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech ssący	1,4 - 1,6 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
Natrysk hydrodynamiczny Airmix lub Airless	0,23 mm	120-140 bar na wejściu do pistoletu

Grubość powłoki:

Według rekomendowanej aplikacji - 45-60 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:

Wtrącenia i niewielkie uszkodzenia mogą być polerowane po całkowitym wysuszeniu i schłodzeniu powłoki do temperatury otoczenia.

Rekomendujemy system polerski BUFLEX firmy KOVAX.

Gotowy do polerowania po ok. 1 godz od schłodzenia do temp. Otoczenia.

Wydajność:

Teoretycznie - 10 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, używany do myjek i mycia sprzętu lakierniczego **RC001 CLEANSOL**

ALKYD TOP COAT 1K HQ MATT
LAKIER ALKIDOWY 1K HQ MATTwww.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 ZS09