

ZS01 ALKYD TOP COAT 1K HQ

Opis:

Lakier/żywica alkidowa, połyskowa, wysokiej jakości, szybko schnąca, łatwa w aplikacji. Bardzo dobra przyczepność do gołego metalu. Wysoki połysk. Przeznaczona do nakładania w przemyśle na materiały metalowe takie jak meble, maszyny, narzędzia, blachy, drobne elementy.

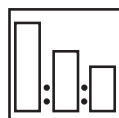
Rozlewność



Aplikacja



Połysk



100 ZS01 ALKYD TOP COAT 1K HQ

10 HA001/HA002 HARDENER

Na potrzeby aplikacyjne można stosować do:

25 TN001



Podstawowe surowce:

ZS01 ALKYD TOP COAT 1K HQ

- żywice alkidowe

HA001 HARDENER FAST

- żywice poliizocjanianowe alifatyczne

HA002 HARDENER STANDARD

- żywice poliizocjanianowe alifatyczne

RN001 - reduktor nitro



Odpowiednie podłoże:

- Produkty przygotowawcze marki VISTO
- Oryginalne wykończenia

Przygotowanie powierzchni:

Szlifowanie na mokro papierem P600-P800

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

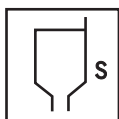


Aplikacja i cieniowanie:

2 pełne warstwy

Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania

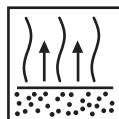
drugą pełną warstwę



Lepkość natryskowa:

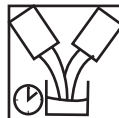
20-25s Kubek Forda nr 4 w temp. 20° C

ZS01 ALKYD TOP COAT 1K HQ



Czas odparowania:

10 min



Trwałość po zmieszaniu:

6 godz. w temp. 20° C
(przy dodaniu 10% CA006/CA007)



Czas schnięcia:

12 godz. 20° C
60 min. 60° C



Suszenie promiennikiem podczerwieni:

8-10 min
50-70 cm odległość
fale krótkie



Zalecamy stosowanie właściwych środków osobistych.

Rekomendujemy maski zasilane powietrzem z kompresora

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
HVLP zasilanie grawitacyjne	1,6 - 2,0 mm	0,7 bar (na głowicy)
LVLP/HR zasilanie grawitacyjne	1,6 - 2,0 mm	2-4 bar (na wlocie)
Pompa membranowa lub zbiornik ciśnieniowy	1,0 - 1,1 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 µm (sucho)

Dane techniczne:

Części stałe, (około) % obj.:	≈ 47%
Zawartość L.Z.O.:	≈ 550 g/l

Suszenie:

	20° C	60° C
Czas odparowywania przed suszeniem		10 min
Pyłosuchość	15 min	10 min
Możliwość manipulacji	12 godz.	60 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.

ZS01 ALKYD TOP COAT 1K HQ

Polerowanie:

Nie polerujemy.

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, rozcieńczalnik nitrocelulozowy.

Rekomendujemy rozcieńczalnik do myjek i mycia sprzętu

lakierniczego RC001 CLEANSOL

Lotne Związki Organiczne (VOC):

Lakier spełnia wymagania Dyrektywy UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004 roku, wg której limit wynosi 840 g/l VOC z mieszanki gotowej do użycia.

Zawartość VOC dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 550/l.

Przechowywanie:

Przechowuj produkt szczelnie zamknięty.

Unikaj dużych różnic temperatur.

Temperatura przechowywania 15-20⁰ 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.

TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO:

WAŻNA UWAGA

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 ZS01