



SMALTOSISTEM

TECHNICKÝ LIST NS 337.0 CS
DATA 16.11.2015

strana 1/3

5820/ URACRIL

email polyakrylátový s vysokou přilnavostí lesklý

odstíny: odstíny smaltosistem

OBLAST POUŽITÍ

Polyakrylátový email síťován s alifatickými polyizokynáty, využívaný jako lesklý vrchní nátěr s vysokou přilnavostí v průmyslovém sektoru. Lze použít jako přímý 1 SCH nátěr (základ-vrch) kdy získáme výborný vrchní vzhled a přímou přilnavost na hliník, měď a barevné kovy, ocel, železo, mosaz, pozinkovaný plech.

PŘÍPRAVA VÝROBKU

poměr tužení

| dílů | hmotnostně | objemově | tužidlo |
|------|------------|----------|-----------|
| 100 | 20 | 20 | 9906/0699 |
| 100 | 40 | 40 | 9909/0699 |

ředidlo

- 30% s ředidlem polyuretanovým **9051/** nebo **9055/**.

životnost natužené směsi

- 3 hodiny při tužení tužidlem 9906/0699 a 9909/0699

TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

fyzikální charakteristiky

| | výchozí produkt | tužení | tolerance | M.J. | metoda | edice |
|-----------------------|-----------------|---------------|-----------|--------|--------|-------|
| Specifická váha | 0.986 – 1.145 | 0.980 - 1.114 | | kg/l | ME14 | 4 |
| Viskozita Ford 8/20°C | 10 – 15 | | | sekund | ME16 | 4 |
| Sušina váhová | 53.2 – 61.4 % | 56.3 – 62.9% | | kg/kg | ME15 | 5 |
| Váha sušiny v objemu | 43.6 – 49.6 % | 44.2 – 51.1% | | l/kg | ME15 | 5 |
| Sušina objemová | 48.1 – 50.6 % | 50 – 52.8 % | | l/l | ME15 | 5 |
| Lesk při úhlu 60° | 90 – 100 | | | | ME60 | 1 |



teoretická výtěžnost

| mikronů suché | hodnoty | M.J. |
|---------------|---------|--------------------|
| 30 | 14 – 17 | m ² /kg |

metoda Alcea: ME82 (edice: 1)

zasychání

| | doba |
|---------------------|------------------------|
| proti prachu | 10 minut |
| Suchý na dotek | 4 ore |
| Hlubkové proschnutí | 18 ore |
| Přetíratelnost | 18 ore a 20°C |
| Přisoušení v peci | 30 minut 50 – 60° C ** |

metoda Alcea: ME81 (edice: 1)

** následně až po odvětrání 15 – 20 minut na vzduchu při normální teplotě.

ZPŮSOB PŘÍPRAVY PODKLADU

ocel - pozinek - hliník řádně očištěný.

základní barva epoxidová 5203/ a 5204/.

základní barva polyakrylátová 5823/.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY

- Stříkání: vzduchová pistole s pohárkem, airmix smíšený vzduch, airless, elektrostatika.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA: 50 - 60 mikronů suchého.

NÁSLEDUJÍCÍ ÚPRAVY

USKLADNĚNÍ: Pozor! Produkt musí být uskladněn ve svých originálních obalech, chráněný před tepelnými zdroji, při teplotách mezi + 5°C a max. + 35°C.

POZNÁMKA

Během letního období s teplotami nad 25 ° C a s vlhkostí vyšší než 60%, je nutné, použít alespoň dvojnásobné množství ředidla, tak aby se zabránilo příliš rychlému povrchovému zaschnutí filmu a uvěznění par rozpouštědel které by mohlo vést k tvorbě drobných bublinek ve vzhledu dírek špendlíkové hlavičky.

POZOR: Pro použití 5820/ jako brilantní(superlesklý) průhledný (transparentní) lak s přímou přílnavostí na ocel, mosaz, hliník, pozinkovaný plech, je potřebné pracovat následujícím způsobem:

tužit bázi 5820/CONV s tužidlem 9906/0699 na 30% nebo tužidlem 9909/0699 na 60% váhově nebo objemově a ředit 35 -



45% s polyuretanovým ředidlem 9051 nebo 9055

USCHOVATELNOST

Pozor!: Produkt musí být uskladněn ve svých originálních obalech, chráněný před tepelnými zdroji, při teplotách mezi + 5°C a max. + 35°C.

Produkt udržován za výše doporučených podmínek je stabilní 48 měsíců od data výroby.

POZNÁMKA

** Hodnoty označené hvězdičkou jsou stanovené pro každou přejímku.

Údaje tohoto technického listu jsou výsledkem početných experimentů a jsou považované za výborné orientační ukazatele. Aplikační způsoby a pracovní systémy jsou však natolik různorodé, že proto se nemůže převzít odpovědnost za každý jednotlivý případ.

Předmětná přepracovaná verze ruší a nahrazuje předešlé vydání

Další informace naleznete v Technickém listu FERRO NF 290