



SMALTOSISTEM

TECHNICKÝ LIST NS 339.0 CS
DATA 10.02.2017

strana 1/3

T530/ URETAL

email polyuretanový lesklý

odstíny: odstíny smaltosistem

OBLAST POUŽITÍ

Dvousložkový polyuretanový email - vrchní barva lesklá - s vysokým leskem a odolností vůči povětrnostním vlivům. Je vhodný zejména pro povrchové úpravy obráběcích strojů, zemědělských strojů a stavebních a dopravních strojů, průmyslových výrobků, nábytku atd.

PŘÍPRAVA VÝROBKU

poměr tužení

dílů	hmotnostně	objemově	tužidlo
100	40	50	9912/0699
100	70	100	T530/0699

ředidlo

Na 100 dílů složky A (nenatužená hmota)

- 10 – 20% s ředidlem polyuretanovým 9051/ nebo 9055/ při tužení s T530/0699
- 10 – 20% s ředidlem polyuretanovým nebo eventuálně nitro 9095/, 9096/, 9097/, při tužení s 9912/0699

životnost natužené směsi

- 9912 / 0699: 4 hodiny
- T530 / 0699: 4 hodiny

**TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY****fyzikální charakteristiky**

	výchozí produkt	natuženo	tolerance	M.J.	metoda	edice
Specifická váha	1.015 – 1.260	0.978 - 1.175		kg/l	ME14	4
Viskozita Ford 8/20°C	20 - 30			sekund	ME16	4
Sušina váhová	51.3 – 67.4 %	44.3 – 57.7%		kg/kg	ME15	5
Váha sušiny v objemu	41.3 – 49.9 %	35.2 – 38.3%		l/kg	ME15	5
Sušina objemová	42.5 – 53.5 %	35.1 – 44.2%		l/l	ME15	5
Lesk při úhlu 60°	90–100				ME60	1

teoretická výtěžnost

mikronů suché	hodnoty	M.J.
30	12 – 15	m ² /kg

metoda Alcea: ME82 (edice: 1)

zasychání

	doba
proti prachu	15 minut (9912/0699 - T530/0699)
Suchý na dotek	2 – 3 hodiny (9912/0699)
	3 hodiny (T530/0699)
Hlubkové proschnutí	12 hodin (9912/0699)
	18 hodin (T530/0699)
Přisoušení v peci	30 minut při 50°C – 60°C (po předchozím zavadnutí)

metoda Alcea: ME81 (edice: 1)

ZPŮSOB PŘÍPRAVY PODKLADU

Antikorozní základní barvy typu 6282/, T682/, 6272/, 6277/.

Ester-epoxidové základní barvy 5207/, 5209/.

Základní barvy epoxidové typu 5203/, 5204/, T523/.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY

- Stříkáním: vzduchová pistole s nádobkou, elektrostatika, airless, airmix, nízkotlak

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA: 50 mikronů suchého filmu.



NÁSLEDUJÍCÍ ÚPRAVY

PŘETÍRATELNOST: je to možné v průběhu 24 hodin bez broušení.

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

VOLBA TUŽIDLA

9912/0699: tužidlo aromatického typu pro povrchové úpravy v interiéru. Nedoporučujeme použití tohoto tužidla pro světlé odstíny (žlutné).

T530/0699: tužidlo aromaticko-alifatického typu určené pro povrchové úpravy předmětů v interiéru i exteriéru (nežloutnoucí).

POZNÁMKA

Během letního období při teplotách nad 25°C a při vlhkosti vyšší než 60% je nutné použít alespoň dvojnásobného množství ředidla tak aby se zabránilo příliš rychlému povrchovému zaschnutí vrchního filmu a uvěznění par rozpouštědel a chemických reakčních plynů v hloubce, které by mohlo následně vést k tvorbě drobných bublinek se vzhledem špendlíkových hlaviček.

Při teplotách nad 30°C doporučujeme použít ředidla zpomalovače (ritardante) 9058/0000.

MATOVÁNÍ

Přidáním matovací pasty T950/opac na 4 litry báze emailu bez tužidla.

Na kov:

Lesk 40 – 50: 1600 gr T950/opac

Lesk 35 – 45: 2000 gr T950/opac

Tužit s 9912/0699 do 50% k celkovému objemu směsi plus matovací pasta.

** 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.

N.B.: Další informace naleznete v Technickém listu FERRO NF 177