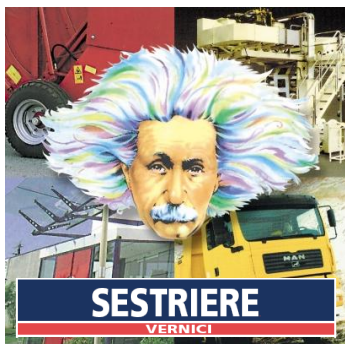




AK50

MATT

SESTRIMAT HB

Kétkomponensű akril fedő alacsony VOC tartalommal

10.12

Fő termékjellemzők:

- akril zománc, amely közvetlenül felvihető acélra, horganyzott felületre, alumíniumra, kemény PVC-re is.
- kitűnő ellenálló képesség a külső környezeti hatásoknak
- **kitűnően megtartja a színét és fényességét**
- **nem krétásodik, nem sárgul**
- a környezeti hatásoknak való tartós kitétel után is átfesthető
- jó kopásállóság
- jó vízállóság
- megfelelően ellenáll ásványi és növényi olajoknak, parafinos és alifás kőolajszármazékoknak, lakkbenzinnek
- jól ellenáll kevésbé agresszív kémiai anyagoknak
- alkalmazható airless, levegős, hengeres és ecsetes felhordás esetén is
- -5°C-os hőmérsékleten is térhálósodik
- ENEL (villamos ipar) megfelelés a P 20 specifikáció alapján

SZÍN ÉS FÉNY:

RAL, MCS kártya színeiben színezhető

Felület	Fényességi fok
matt	<10

MŰSZAKI ADATOK:

(A 20°C-on bekevert termék adatai)

Tömegsűrűség:	kb	1,21 – 1,36 g/cm ³ szín szerint változik
Nem illó-anyag tartalom tömeg:kb		62 - 68%, színenként eltérő lehet
	Térfogat:	47 – 50%
Javasolt szárazfilm vastagság(dft):		40-70 micron, az alkalmazott bevonatrendszernek megfelelően
Elméleti kiadósság:		9,5 - 10 m ² /l 50 micronnál
Por száraz:		30 perc
Érintés száraz:		1 ora
Teljes polimerizáció:		7 nap múlva
Festő-száritó kabin:		kiszellőztetés előzetesen 15'-20' percig majd 80°C-os levegőn szárítás 30 percig (lásd a táblázatot)
Átfesthető:		minimum 12 óra, maximum korlátlan
Tárolhatósági idő:	kb	12 hónap
(száraz és hűvös helyen)		
Lobbanáspont:		>21°C
(DIN 53213)		

AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS

HŐMÉRSÉKLETI

FELTÉTELEK:

- közvetlenül fém felületen alkalmazható a zsírok és szennyező anyagok eltávolítása után
- előzetesen epoxi vagy poliuretán alapozók használata esetén: a felületet minden lehetséges szennyeződéstől ajánlatos megtisztítani
- a használat és polimerizáció során a felület -5°C-os hőmérsékletig elfogadható, amennyiben a felület nem nedves vagy jeges
- a felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal harmatpont felett kellene lennie

Felhasználási feltételek:

	Termék	Felület	Környezet	Relatív nedvességtartalom
Normal	15-29°C	15-29°C	15-29°C	35-85%
Min.	5°C	-2°C	-5°C	0
Max.	38°C	43°C	43°C	85%

BEVONATRENDSZERI

ALTERNATÍVÁK:

Új acél:

Tartályok, olajvezetékek, vegyipari berendezések, különböző gépek felületére, korrózióvédelmi és esztétikai céllal
ISO 2,5 felületi minőség, esetleg kisépess tisztítás St 3 felületi tisztaságig
Alapozó felhordása

Festett acél:

A régi festék hámló részeit el kell távolítani, majd érdesíteni a felületet. Portalanítás után érdemes próba festéssel leellenőrizni, hogy az új 2K fedő kompatibilis-e a régi festék réteggel. Abban az esetben ha szükséges használjon alapozót.

Horganyzott felület,
alumínium:

A felületet ajánlott érdesíteni festés előtt. Abban az esetben kell alapozni, ha szükség van az alapozó töltő képességére a fém felületi érdességének kiküszöbölésére.

Alapozó:

Prime Coat 4970

FELHASZNÁLÁSI

JAVASLATOK:

A bázist és a edzőt az alábbi arányban keverjük össze:

Edző	Térfogat arány	Tömeg arány
5012/C	5 : 1	15%
820/C	4 : 1	20%

- az edzővel bekevert bázis hőmérsékletének 15°C felett kell lennie, ellenkező esetben oldószert kell még hozzáadni, hogy elérje a megfelelő alkalmazási viszkozitást
- túl sok oldószert az ellenálló képesség csökkenését és lassabb polimerizációt eredményezhet
- a hígítót a komponensek bekeverése után ajánlott hozzáadni

Pot life 20°C-on:

6 óra

AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító:

CS/154- CS/3850 poliuretán hígító, vagy nitro hígító

Hígítás mértéke:

5-10%

Fúvóka átmérője:

kb 0,23 0,43 mm

Fúvóka nyomás:

130 - 150 atm

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító:	CS/154 – CS/3850 poliuretán hígító vagy nitro hígító
Hígítás mértéke:	10-20%
Fúvóka átmérője:	1-1,5 mm
Fúvóka nyomás:	0,3-0,4 MPa

ECSET/HENGER:

Javasolt hígító:	CS/3850 poliuretán hígító
Hígítás mértéke:	0-5%

TISZTÍTÓSZER: Használja a CS/2 (p.i. < 21°C) hígítót

FIZIKIAI JELLEMZŐK:

Koning tartósság:	130 – 150 mp
Rugalmasság (Erichsen):	7 – 8 mm
Impact test	OK
Tapadás	GT0

KÉMIAI ELLENÁLLÓKÉPESSÉG

Sós köd		
(ASTM B117-6A):	kb. 600 óra	Rust Ri = 0 ISO 4628-3
UV Teszt:	kb. 500 óra	
(ASTM G 154		
Cycle 2 UVB 313)	(ISO 7724-3)	DE max = 3 szerves pigmentek DE max = 2 szervetlen pigmentek

BIZTONSÁGI ELŐRÁSOK:

Kérjük használjon védőkesztyűt és védőmaszkot.
- kerülje el a gázok belélegzését

EGYÉB MŰSZAKI ADATOK:

Szárazfilm vastagság és elméleti kiadósság	elméleti kiadósság m ² /l	13,5	10,8	7,7
	dft my-ban	40	50	70
Polimerizációs táblázat	felület hőmérséklete	érintés száraz	Teljes polimerizáció	
	-5°C	48 óra	20 nap	
	4°C	20 óra	14 nap	
	10°C	12 óra	10 nap	
	24°C	5 óra	6 nap	
	32°C	4 óra	4 nap	
Pot life (felhasználási viszkozitáson)	10°C	8 óra		
	20°C	6 óra		
	30°C	4 óra		
	40°C	2 óra		

Megjegyzés: Ez a termékismertető ipari felhasználóknak készült, akik gyakorlattal és megfelelő szakmai tapasztalattal rendelkeznek, összhangban a mai ipari felhasználási sajátosságokkal, és átlagos felhordási körülményekkel. Mivel az anyag felhasználásánál nem vagyunk jelen, nem tudjuk ellenőrizni az alkalmazott technológiát és a felhordás körülményeit, ezért felelősséget nem vállalunk a termékeinkkel megvalósított végeredményért, esetleges hibákért.