



A 30

Kétkomponensű fényes PUR fedő MS

5050

Fő termékjellemzők:

- Kiemelten ajánlott ipari járművek festésére, alvázak, felépítmények festésére, minden olyan gép felületkezelésére ahol a krétásodásra kevésbé hajlamos kiváló minőség az elvárás.
 - kitűnő ellenálló képesség a külső környezeti hatásokkal szemben
 - földmunka gépek, mezőgazdasági gépek, tartályok festésére.
 - **megtartja a színét és fényességi fokát.**
 - jó kopásállóság, rugalmasság és ellenállóság ütésekkel szemben.
- RAL, MCS kártya színeiben színezhető,

SZÍN ÉS FÉNY:

Felület	Fényességi fok
fényes	90

MŰSZAKI ADATOK:

Tömegsűrűség:	kb	(A 20°C-on bekevert termék adatai) 1,0 – 1,1 g/cm³ szín szerint változik
Nem illó-anyag tartalom:	kb	W/W 55-60% tömeg arány, V/V 45-50% térfogat arány C/F4 23°C 100-120''
Viszkozitás:		40-50 micron, az alkalmazott bevonatrendszernek megfelelően
Javasolt szárazfilm vastagság(dft):		10 - 8 m ² /l 50 mikronnál
Elméleti kiadósság:		kb. 30 perc
Por száraz:		kb. 2 óra
Érintés száraz:		kb. 8 óra
Kikeményedés:		2 nap múlva
Teljes polimerizáció:		kemencében történő szárításnál előzetesen 15'-20' percig szellőztetés, majd 80°C-os szárítás 30 percig (lásd a táblázatot)
Gyorsított szárítás:		max 48 óra, kemencés szárításnál max 8 óra
Átfesthetőség:		12 hónap
Tárolhatósági idő: (száraz és hűvös helyen)		
Lobbanáspont:		23°C
Hőállóság:		100-120°C

AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS HŐMÉRSÉKLETI FELTÉTELEK:

- A festendő felületet tisztítsuk meg minden szennyeződéstől.
- előzetesen epoxi vagy poliuretán alapozók használata esetén: a felületet minden lehetséges szennyeződéstől ajánlatos megtisztítani
- a felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal harmatpont felett kell lennie, és a levegő páratartalma 85% alatt kell, hogy maradjon. A felhordás és térhálósodás alatt a levegő hőmérséklete lehetőleg 15°C felett maradjon.

BEVONATRENDSZERI Járművek, jármű felépítmények, különböző gépek, mezőgazdasági gépek

ALTERNATÍVÁK:

felületére, és minden olyan fémfelületre alkalmazható, amelyet hosszú távon védeni szeretnének.

Új acél felület: Sa 2 ½ felület előkészítés

Alapozás Epofer 4950 alapozóval, vagy más a fedő zománccal kompatibilis alapozóval

A 30 fedő bevonat felhordása

Festett acél felület: St 3 felület előkészítés (a hámló részek eltávolítása)

A felület tisztítása

Korróziógátló alapozó felhordása (Epofer 4950), vagy más, a régebbi bevonattal és a fedő zománccal kompatibilis alapozó felhordása.

A 30 fedő bevonat felhordása.

FELHASZNÁLÁSI**JAVASLATOK:**

A bázist és a edzőt az alábbi arányban keverjük össze:

Edző	Térfogat arány	Tömeg arány
5012/C	4 : 1	20%
820/C MS	3 : 1	25%

- 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

Fazék idő (Pot life) 20°C-on: 4 óra

AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: CS/154- vagy nitro hígító

Hígítás mértéke: 5-10%

Fúvóka átmérője: kb 0,33 mm

Fúvóka nyomás: 15 MPa

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: CS/154 – vagy nitro hígító

Hígítás mértéke: 10-20%

Fúvóka átmérője: 0,9-1,4 mm

Fúvóka nyomás: 0,3-0,4 MPa

BIZTONSÁGI**ELŐRÁSOK:**

Kérjük használjon védőkesztyűt és védőmaszkot.

- kerülje el a gázok belégzését

EGYÉB MŰSZAKI ADATOK:

Szárazfilm vastagság
és elméleti kiadósság

elméleti kiadósság	10	8
m ² /l		

Száraz film μ-ban	40	50
-------------------	----	----

Megjegyzés : A műszaki leírásban szereplő adatokat laborunk ellenőrizte; az információk jelenlegi ismereteinken alapulnak és objektíven tükrözik a felhasználás során elérhető eredményeket, amelyek a megfelelő szakmai tudás ismeretében lévő kivitelezők esetén, megfelelő felületen és átlagos környezeti feltételek mellett, tökéletesek lehetnek. Nem vállaljuk a felelősséget a műszaki paraméterek figyelmen kívül hagyásából eredő hibákért. A termék megfelelő alkalmazását és a szükséges információkat illetően viszont szívesen állunk ügyfeleink rendelkezésére.