



PU 500-20 Eisenglimmer

d3/0504

2-složkový polyuretan-akrylový lak s příměsí železných šupinek

Informace o přípravku

Popis přípravku

Účel použití přípravku: 2-složkový lak na bázi polyuretan-acryl s příměsí železných šupinek - jako krycí nátěr v systému protikorozi ochrany - na ocel, pozinkovanou ocel a hliník - na mosty, zábradlí, potrubí a konstrukce v agresivní atmosféře, odpadních vodách i mořské vodě - poskytuje trvalou protikorozi ochranu i dekorativní účinek.

Základní údaje:

Báze pojiva: polyuretan-acryl
Objem pevných částic: 70 - 75% váh.dílů
Viskozita: tixotropní
Specif.hmotnost (DIN 51 757): 1,73 - 1,83 kg / litr
Stupeň lesku (DIN 67 530): 10-20% / 60° (mat)

Vlastnosti:

- maximální protikorozi ochrana, odolnost proti oděru, tuhá elastičnost
- maximální odolnost proti povětrnosti a UV-záření
- velmi dobrá chemická a mechanická odolnost
- odolnost proti teplotě
trvalé zatížení: 150°C, krátkodobě: 180°C
- přilnavost (DIN 53 151): železo, ocel: Gt 0 (velmi dobrá)

Skladování:

V pevně uzavřených originálních nádobách minimální doba skladovatelnosti 3 roky.

Značení:

Hořlavý

Těkavé organické látky (VOC) / vyhl.č. 509/2005 SbZ

kategorie: A / j

Maxim.prahová hodnota od 1.1.2007:

550 g / litr

Skut.obsah v tomto produktu:

550 g / litr

Pokyny pro zpracování

Vnější podmínky:

Od +10°C, a při relat.vlhkosti vzduchu až 80%

Příprava podkladu:

Ocel, železo, hliník: očistit,event.obrousit (rez,okuje a povrchovou vrstvu válcovaného materiálu odstranit) a event. odmastit přípravkem **Mipa Silikonentferner**.

Hliník: očistit, obrousit a odmastit přípravkem **Silikonentferner**

Zinek: omýt amoniakálním čisticím prostředkem **Mipa Zinkreiniger**

Způsoby aplikace:

natírání, válečkování

tlak.vzduchem

HVLP

air-less

tlak (bar)	tryska (mm)	počet prac.chodů	ředění
			5 - 10 %
4	1,8 - 2,0	2	20 - 25 %
2,5 - 3	1,8 - 2,0	2	20 - 25 %
150 - 180	0,38 - 0,53 (40-80°)	1	10 - 15 %

Ředidlo:

Mipa 2K-Verdünnung

Tvrdidlo:

Mipa 2K-Härter H 10, Multi, H 25, MS 40

Směšovací poměr:

PU 500-20 : tvrdidlo váhově 5 : 1, objemově: 3 : 1

Schnutí:	nechytá prach	Ize uchopit	Ize montovat	Ize přelakovat
teplota objektu 20 °C	25 - 30 min.	50 - 60 min	10 - 12 hod.	-
teplota objektu 60 °C			30 min.	
Doba zpracovatelnosti:	6 - 8 hod.			
Návrh složení nátěru:	<p>Železo, ocel: základní nátěr: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 60-80µm) nebo 2K-Zinkstaubfarbe (60-80µm), při trvalém zatížení vodou jako základní nátěr pouze 2K-Zinkstaubfarbe</p> <p>mezinátěr: EP 500-20 (tloušťka vrstvy 60-80 mm; pro maximální protikorozi ochranu: 140-160mm)</p> <p>krycí nátěr: PU 500-20 (tloušťka vrstvy 50 - 60mm)</p> <p>Zinek, hliník:</p> <p>základ.nátěr: EP 500-20 (tloušťka vrstvy 60 - 80µm)</p> <p>krycí nátěr: PU 500-20 (tloušťka vrstvy 50 - 60µm)</p>			
Vydatnost:	2,5 - 3,0 m ² / kg na 1 nátěr (tloušťka suché vrstvy 50µm)			

Zvláštní pokyny

Přípravek je určen pro profesionální zpracování. Některé barevné odstíny mohou obsahovat olovo, proto jej používat jen na předměty, které nebudou olizovány nebo žvýkány dětmi. Nátěr příliš tlusté vrstvy podstatně prodlužuje dobu schnutí. Pro docílení optimálního optického působení, a aby se netvořily viditelné pruhy, doporučuje se provést krycí nátěr nástřikem, resp. při válečkování nebo natírání postupovat jen v jednom směru.

Bezpečnostní pokyny

Při práci s přípravkem nekouřit, nejíst a nepít. Uchovávat mimo dosah dětí.

Čistění náradí

Ihned po použití nitro-ředidlem.

Odstraňování odpadu

Nádoby od přípravku musejí být čisté, suché a zbavené všech cizích příměsí i zbytků přípravku. Kovové nádoby od přípravku odstraňovat v rámci železného šrotu, z plastických věder odstranit kovové držáky. Na prázdných nádobách musí být etiketa prokazující poslední náplň materiálu.

Tato dokumentace slouží pro informaci. Obsažené údaje odpovídají dle našich vědomostí současnému stavu techniky i dlouholetým zkušenostem při výrobě našich přípravků. Poskytujeme je ovšem nezávazně a bez záruky.

Distribuce: Mistral Paints s.r.o. , Poděbradská 65a, Praha 9, 198 00
tel. 281 865 606 - distribuce Praha 9