

KÓD PRODUKTU: **PI64****POPIS**: BÍLÝ PLNÍCÍ POLYESTEROVÝ ZÁKLAD
BEZ OBSAHU STYRENU - POLYALIC**VYUŽITÍ**: MDF DESKY, NÁBYTEK, DVÍŘKA,
RŮZNÉ KOMPONENTY NA DOKONČENÍ
V MATU I V LESKU**CHEM. - FYZ. CHARAKTERISTIKA :**

Specifická váha : 1460 g/l (+/-20)
 Obsah sušiny : 80% (+/-2)
 Viskozita (DIN 53211 mm. 8) při 20°C : 21sec (+/-2)

PŘÍPRAVA :

PI64	: 100 hmot.částí	nebo	100 objem.částí
TVS5AA1	: 2 "	nebo	1,5-3 "
TV80	: 2 "	nebo	1,5-3 "
TZ03	: 10-15 "	nebo	15-20 "

CHARAKTERISTIKA PŘIPRAVENÉHO PRODUKTU :

Viskozita (DIN 53211 mm. 4) při 20°C : 25-35sec. s 10%TZ03
 Doba zpracovatelnosti při 20°C : 90min.
 Doba zavadnutí : 30-40min.

APLIKACE :

Stříkáací pistolí : 200-250 g/m² v jedné vrstvě
 Doporučená aplikace 2-3 vrstvami

CHARAKTERISTIKA APLIKOVANÉHO PRODUKTU :

Interval mezi nátěry bez broušení : počkat odvětrání předešlé vrstvy
 je tolerován interval 1-3hod.
 Broušení a aplikace vrchního laku : minimálně 24 hod

DOPORUČENÉ APLIKACE :

Podklad : MDF nebo různé
 Základ : PI64 2-3 vrstvy
 Vrchní lak : matná nebo lesklá konečná úprava

Podklad : MDF nebo různé
 Izolátor : PA70000 (aplikace stříkáací pistolí)
 eventuální přebroušení cca. již po 30min

Základ : PI64 2-3 vrstvy
 Vrchní lak : matná nebo lesklá konečná úprava

POZNÁMKY :

Bílý polyalický základ se vyznačuje hlavně **absencí styrenu**, výbornou broušitelností a rozlitím, dobrou vertikálitou, plasticitou a vysokým obsahem sušiny.
Při míchání směsi v objemu je nutné vzhledem ke specifické váze cca 1,46 navýšit 1,46x urychlovač, katalyzátor i ředidlo.
Doba zpracovatelnosti a zavaznutí jsou přímo závislé na teplotě výrobku a pracovního prostředí.

Doporučujeme následující :

Produkt může být aplikován normální stříkací pistolí s tryskou 2,5. Možná je i aplikace systémy AIRLESS
V případě aplikace se dvěma rozdělenými nádobkami nezapomeňte zdvojnásobit % množství urychlovače a katalyzátoru tak, aby směs 1/1 dávala správný poměr (systém jako u polevu)
Nejběžnější ředidlo používané našimi zákazníky je TZ03 - technický aceton.
Před aplikací vrchní barvy dosáhneme nejlepšího vybroušení zrnitostí 220-280 nahrubo a 320-400 na dokončení.
V případě, že byl již výrobek broušený před několika dny, doporučuje se znovu přebrousit zrnitostí 320-400 hlavně zaoblené části kvůli zlepšení přilnavosti konečné úpravy.

UPOZORNĚNÍ :

Práce s polyestery vyžaduje zvýšenou pozornost a opatrnost. Tužidlo TV80, které se běžně používá do styrenových i bez styrenových polyesterů obsahuje organické peroxidy, které podporují hoření.
V žádném případě nesmíte přímo sloučit urychlovač TVS5AA1 s tužidlem TV80 !!
Při tvoření směsi nejprve zřed'te produkt příslušným ředidlem, důkladně promíchejte, opatrně přidejte urychlovač TVS5AA1, znovu opatrně ale řádně promíchejte a nakonec přidejte tužidlo TV80 a znovu důkladně promíchejte.
Striktně dodržujte předepsané množství tužidla a urychlovače v poměru uvedeném v technickém listu.
Skladujte TVS5AA1 separátně od TV80 !!

ZÁRUČNÍ DOBA :

Viz. BL

SKLADOVATELNOST :

Skladovat v těsně uzavřených nádobách při teplotě 18-25°C.
Chránit před vlhkem a vlivem cizích materiálů.

UPOZORNĚNÍ

Při lakování za použití produktů určených k profesionálnímu použití:

- Kromě kvality produktu závisí konečný výsledek také na dalších variabilních aspektech jako je kvalita a homogenita podkladu, stálost aplikačního procesu a produktivita stříkacího zařízení, řádné použití produktu apod.
- Při procesu průmyslového lakování je určité množství odpadu považováno jako standardní a nelze ho přičítat na vrub kvality produktu.
- Výsledný odstín je ovlivněn kvalitou a přípravou podkladu a aplikačními podmínkami. Proto je nezbytně nutné v předstihu přezkontrolovat výsledek, dosažitelný přímo v daných podmínkách uživatele

Naše společnost nemůže zaručit kontrolu během procesu lakování přímo u konečného uživatele. Proto nemůže přijmout jakoukoliv zodpovědnost za konečný výsledek dosažený za použití našich produktů.

Na druhou stranu garantujeme konzistenci chemických a fyzických charakteristik produktu uvedených v odpovídajícím technickém listu.

Zavazujeme se výměnou produktu, pokud neodpovídá deklarovaným vlastnostem.

Chemické a fyzikální charakteristiky produktu jsou zaznamenány při 20°C / 68°F a 70% relativní vlhkosti vzduchu.

Pro dosažení nejlepších výsledků jsou optimální podmínky pro aplikaci následující:

- Teplota prostředí mezi 18 a 22°C (64 – 72°F)
- Relativní vlhkost vzduchu mezi 65 a 70%
- Vlhkost podkladu mezi 8 a 14%

Pečlivě dodržujte následující podmínky:

- Produkt na bázi rozpouštědel by měl být dobře uzavřený a skladován při teplotách nad 0°C / 32°F a do 35°C/95°F, ve větraném prostředí a nevystavován slunečním paprskům
- Před použitím vždy dobře promíchejte
- Před použitím vždy dobře promíchejte směs produktu s jakoukoliv jinou složkou, jakými jsou například tužidla, urychlovače, ředidla apod.
- Produkt by se neměl aplikovat při teplotách pod 15°C / 59°F a nad 30°C / 86°F
- Schnutí by nemělo probíhat při teplotách nižších než 15°C / 59°F
- Relativní vlhkost vzduchu během schnutí by měla být mezi 50 – 70%
- Při přelévání produktů používejte výhradně nádoby k tomu určené, vyrobené např. z polyethylenu a nerezové oceli
- Po použití doporučujeme vždy velmi pečlivě uzavřít nádobu.

Za konečný výsledek lakovacího procesu nese odpovědnost výhradně uživatel, který se musí ujistit, že produkt splňuje jeho požadavky a také podmínky prostředí, aplikace a specifikace podkladu nevyžadují podstatnou změnu použití produktu.

Uživatel zodpovídá za :

- Dodržování výše uvedených podmínek
- Dodržování hygienických a bezpečnostních norem během aplikace dle popisu uvedeného v technických listech
- U produktů na bázi rozpouštědel za používání vybavení, u kterého nehrozí vznik jisker
- Při používání produktu za dodržování zákazu kouření