

პრიალა – მაღალი ხარისხის ორკომპონენტური პოლიესტერით გაჯერებული პოლიურეთანის საღებავი ანტიკოროზიული თვისებებით და მაღალი მყარი ნაშთით. საბოლოო ფენა ეპოქსიდურ/ პოლიურეთანის სისტემებში, სადაც მექანიკური დატვირთვაა და დიდი მოთხოვნაა ფერის შენარჩუნებასთან დაკავშირებით. გამოიყენება მაღალ აგრესიულ გარემოში მათ შორის საზღვაო სექტორში. იდეალურია როგორც DTM საფარი (პირდაპირ მეტალზე).

- დაპატენტებული ტექნოლოგია NL1034986, US 8889798, EP 2238210, CA 2713534;
- შესაბამისი 2004/42/EC cat B, sub d topcoats;
- სველზე სველის დატანა;
- მარტივად შერევალი;
- უმაღლესი მდგრადობა გახუნების და მექანიკური ზიანის მიმართ;
- სერტიფიცირებული COT KO 47.10.

თვისებები

ვიზუალი	პრიალა (75 GU $\pm$ 5 60°, ტესტირება ISO 2813-ის მიხედვით)
ვიზუალი პრაქტიკაში	სიპრიალის საბოლოო დონე ნაწილობრივ განისაზღვრება ზედაპირის სტრუქტურით და გამოყენებული ფენის სისქით და ზოგიერთ შემთხვევაში შეიძლება განსხვავებული იყოს ზემოაღნიშნული მნიშვნელობებისგან.
ფერი:	Standard colours (e.g. RAL, NCS)
მშრალი ნარჩენი (მოცულობით):	63 $\pm$ 2 % (დამოკიდებულია ფერზე)
აქრ.ნივთ რაოდენობა VOC:	340 გრ/ლ
ხვედრითი წონა:	20 °C $\pm$ 1.45 კგ/ლ
თეორიული ხარჯი:	მშრალი ფენის 80 μ m: 7.9 მ ² /ლ
კრიტიკული წერტილი:	მაქსიმუმ 120 °C (მშრალი)
შეფუთვა:	5, 20 და 200 ლიტრიანი შეფუთვები. გამხნელები 5, 25 და 200 ლიტრიანი შეფუთვები
ვარგისიანობის ვადა:	ორიგინალ შეფუთვაში 12 თვე, დასაწყობების ტემპერატურა 5 °C-დან 40 °C-მდე.
სიცოცხლის უნარიანობა:	20 °C-ზე 2 საათი (შერეული პროდუქტი)
კომპონენტი B (გამამყარებელი)	975V
გამხსნელი:	PU5801

შერევის პროპორცია: 808 Steelkote PC HS UV+ 3 : 1 975V კომპონენტი B

შერეეთ ინტენსიურად ერთმანეთში, სასურველია გამოიყენოთ ელექტრო შერევი. შერეული პროდუქტის ტემპერატურა უნდა იყოს 10 °C-ზე მაღალი

დამხურების პროცესის ინსტრუქცია

	უპაერო გაფრქვევა	ფუნჯი-ლილვაკი	ჰაერის გამფრქვევი
გამხსნელი:	PU5801	PU5801	PU5801
რაოდენობა:	0-3 vol. %	0-5 vol. %	0-5 vol. %
თავაკი:	min. 0.015 inch	n.a	1.2-1.5 mm
გამხურების წნევა:	120-180 bar	n.a	3-5 bar
მშრალი ფენის სისქე	80 μ m	50 μ m	80 μ m

ხელსაწყო მოწესრიგება: დაუყოვნებლივ გარეცხეთ/გაწმინდეთ ხელსაწყო PU5801 გამხსნელით

შრობის დრო

	10 °C	20 °C
მშრალი შეხებისთვის	4 საათი	1.5 საათი
მართვადი	18 საათი	10 საათი
გადაღებვადი	16 საათი	8 საათი

შრობა 903V კომპონენტით, სტანდარტული მშრალი 80 მკმ ფენის სისქის დროს. (მეთოდი: BYK გაშრობის ჩამწერი)

მშრალი ფენის მაღალი სისქისას მხედველობაში უნდა იქნას მიღებული გაშრობის დრო. გაშრობისა და გამაგრებისას ფარდობითი ტენიანობა უნდა იყოს 80%. გარდა ამისა, ამ პერიოდის განმავლობაში თავიდან უნდა იქნას აცილებული ნებისმიერი კონტაქტი ტენიანობასთან.

ზედაპირის მომზადება

ზედაპირის პროფილი (ხაოიანობა)	დამუშავებული ზედაპირის პროფილი 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
დაუმუშავებელი მეტალი	ზედაპირი საჭიროებს წინასწარ დამუშავებას ISO12944 ნაწილი 4 § 6.2.3 შესაბამისად. მოაშორეთ ცხიმი, ზეთი, ქუჩყი და ა.შ შესაბამისი გამწმენდი საშუალებებით, მაგალითად ENVICLEAN PR (გამოყენებისთვის იხილეთ პროდუქტის ფურცელი) და მაღალი წნევა გამფრქვევი პისტოლეტით. ქვიშით დამუშავებისას სისუფთავის ხარისხით Sa 2½ ISO 8501-1-ის შესაბამისად. დამუშავების შემდეგ მოაშორეთ ყველა მტვერი მთელი ზედაპირიდან შეკუმშული ჰაერით, რომელიც თავისუფალია ტენისა და ცხიმისგან. წაუსვით პირველი ფენა 6 საათის განმავლობაში.
ღებვის დროს გარემო პირობები	ზედაპირზე არ უნდა იყოს კონდენსატის წარმოქმნის ტემპერატურა. დახურულ სივრცეში აუცილებელია ვენტილაციის მოწყობა. იდეალური შედეგისთვის სასურველია აკონტროლოთ ტემპერატურული რეჟიმი, გარემოს, ზედაპირის და საღებავის.
მარკირება	შესაბამისად -EU nr 67/548/EEG კანზე მოხვედრისას იწვევს კანის გაღიზიანებას, იმ შემთხვევაში თუ მოგვხვდათ თვალზე, დაუყოვნებლივ მოიბანეთ სუფთა წყლით და შემდგომ მიმართეთ სამედიცინო დახმარებას. არ ჭამოთ, არ დალიოთ და არ მოწიოთ გამოყენების დროს.
მოვლა	სასურველია შეღებილი ზედაპირის რეგულარული შემოწმება, გარეცხვა და გასუფთავება

შენიშვნა: ამ ტექნიკურ დოკუმენტში მოცემული ყველა ინფორმაცია შეიძლება დროდადრო შეიცვალოს გამოცდილების, ნედლეულის განვითარება კვლევისა და ინოვაციების შედეგად. დამატებითი ინფორმაციისთვის გთხოვთ, დაუკავშირდეთ თქვენს რეგიონალურ გაყიდვების წარმომადგენელს ან BARILCOATINGS-ს პირდაპირ (ნიდერლანდები).