

ნახევრად პრიალა ორკომპონენტიანი პოლიურეთანის საფარი, მშრალი ნარჩენის უმაღლესი დონით. დაფუძნებულია ჰიდროქსი აკრილატისა და ალიფატური იზოციანატის ბაზაზე. 812 SteelKote PU Finish 60 UV+ ასევე შეიძლება გამოყენებულ იქნას როგორც პირდაპირ მეტალზე C2/C3 გარემოში.

გამოიყენება როგორც ბოლო პირის საფარი ეპოქსიდური და პოლიურეთანის სისტემებში, იქ სადაც მაღალი მოთხოვნილებაა ფერისა და სიპრიალის შესანარჩუნებლად, მდგრადი ქიმიკატებისა და მექანიკური დარტყმების მიმართ. კარგი ესთეტიკური თვისებების გამო, შესაძლებელია მისი გამოყენება სენდიმირის მეთოდით გალვანიზირებულ ზედაპირზე, ასევე სამრეწველო ობიექტებზე, როგორიცაა მანქანები, კონტეინერები, მისაბმელი, სასოფლო-სამეურნეო ტექნიკა და ა.შ.

თვისებები

ვიზუალი	ნახევრად პრიალა (60 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:	სტანდარტული ფერები (e.g. RAL, NCS)
მშრალი ნარჩენი (მოცულობით):	56 $\pm$ 2 % (დამოკიდებულია ფერზე)
აქრ.ნივთ რაოდენობა VOC:	420 გრ/ლ
ხვედრითი წონა:	20 °C $\pm$ 1.2 კგ/ლ
თეორიული ხარჯი:	მშრალი ფენის 60 μ m: 9.3 მ ² /ლ
კრიტიკული წერტილი:	მაქსიმუმ 120 °C (მშრალი)
შეფუთვა:	5, 20 და 200 ლიტრიანი შეფუთვები. გამხნელი 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)	903V
გამხსნელი:	PU5801

შერევის პროპორცია: 812 Steelkote Pu Finish 60 UV+ 4 : 1 903V კომპონენტი B

შეურიეთ ინტენსიურად ერთმანეთში, სასურველია გამოიყენოთ ელექტრო შემრევი. 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

ხელსაწყოების მოწესრიგება: დაუყოვნებლივ გარეცხეთ/გაწმინდეთ ხელსაწყო PU5801 გამხსნელით

შრომის დრო

	10 °C	20 °C
მშრალი მუხებისთვის	2 საათი	1 საათი
მართვადი	12 საათი	6 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)
დამუშავებული მეტალი	ზედაპირი საჭიროებს წინასწარ დამუშავებას ISO12944 ნაწილი 4 § 6.2.3 შესაბამისად. მოაშორეთ ცხიმი, ზეთი, ჭუჭყი და ა.შ შესაბამისი გამწმენდი საშუალებებით, მაგალითად ENVICLEAN PR (გამოყენებისთვის იხილეთ პროდუქტის ფურცელი) და მაღალი წნევა გამწმენდი 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 მოგხვდათ თვალზე, დაუყოვნებლივ მოიბანეთ სუფთა წყლით და შემდგომ მიმართეთ სამედიცინო დახმარებას. არ ჭამოთ, არ დალიოთ და არ მოწიოთ გამოყენების დროს.
მოვლა	სასურველია შედებილი 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).