

ნახევრად მათი – მაღალი ხარისხის ეკონომიკური ორკომპონენტიანი პოლიურეთანის საღებავი ანტიკოროზიული თვისებებით. ბოლო პირის საფარი ეპოქსიდური/პოლიურეთანის დაფარვის სისტემებში, სადაც დაწესებულია მაღალი მოთხოვნები ფერის შენარჩუნებისა და მექანიკური ზემოქმედების მიმართ. გამოიყენება C5- კატეგორიაში ISO12944 სტანდარტის თანახმად. როგორც DTM საფარი, გამოიყენება C3 კატეგორიაში..

- შესაბამისი 2004/42/EC cat B, sub d topcoats;
- დაიტანება გაუმშრალ საღებავზე (სველზე სველი);
- მარტივად შერევალი;
- გახუნების მიმართ მდგრადი.

თვისებები

ვიზუალი	ნახევრად მათი (20 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):	63 $\pm$ 2 % (დამოკიდებულია ფერზე)
აქრ.ნივთ რაოდენობა VOC:	350 გრ/ლ
ხვედრითი წონა:	20 °C $\pm$ 1.4 კგ/ლ
თეორიული ხარჯი:	მშრალი ფენის 80 μ m: 8 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: 819 SteelKote PU AC 4 : 1 903V კომპონენტი B

შეურიეთ 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

ხელსაწყოების მოწესრიგება: დაუყოვნებლივ გარეცხეთ/გაწმინდეთ ხელსაწყო PU5801 გამხსნელით

შრობის დრო

	10 °C	20 °C
მშრალი შეხებისთვის	4 საათი	2 საათი
მართვადი	16 საათი	8 საათი
გადაღებვადი	10 საათი	5 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).