

ALPOCRYL LE 5393

Opis

Opis produktu		Wysokiej jakości rozpuszczalnikowa 2-składnikowa farba poliuretanowa o bardzo dobrej odporności na czynniki atmosferyczne oraz odporności chemicznej i mechanicznej na różnych podłożach. Cechuje się również doskonałą przyczepnością i wysoką siłą krycia.
Składnik bazowy/ Rodzaj spoiwa/ Środek aktywny		Żywica poliuretanowa
Zastosowanie		Produkt przeznaczony do malowania różnych powierzchni, takich jak drewno, MDF, płyta wiórowa, metal, szkło lub plastik do produkcji mebli. Produkt może być również stosowany do malowania mebli na statkach.
Świadectwa / oznakowanie		Świadectwo badania typu WE (moduł B); powłoki dla statków morskich zgodnie z rezolucją IMO MSC.307(88)-(FTP-Code 2010). z rezolucją IMO MSC.307(88)-(FTP-Code 2010) Odporność chemiczna zgodnie z DIN 68861, 1B, jest spełniona. Lakier jest trudno palny zgodnie z DIN EN 13501-1.
Odcienie		Paleta barw RAL i NCS. Inne odcienie na żądanie.
Stopień połysku		40
Utwardzacz	Opis	UNIPUR 279 / 1910-99
	Artykuł	H90100 - UNIPUR 279 / 1910-99 HÄRTER

Dane techniczne

Dane techniczne	Produkt		Utwardzacz		Mieszanka	
Tablica znamionowa bezpieczeństwa	539300		H90100			
Stosunek mieszania	10		1		10 : 1	
Gęstość (20°C)	1.155	g/cm ³	0.990	g/cm ³	1.140	g/cm ³
Zawartość składników nielotnych	49	± 1 % wagowo	45	± 1 % wagowo	48	± 1 % wagowo
Zawartość rozpuszczalników organicznych	49	± 1 % wagowo	55	± 1 % wagowo	50	± 1 % wagowo
Zawartość lotnych związków organicznych (UE)	592	g/L	545	g/L	588	g/L
Termin ważności przy temperaturze 20°C w dobrze zamkniętym, oryginalnym opakowaniu	max. 30	mies.	max. 15	mies.		
Wydajność teoretyczna	120 g/m ² → 8 m ² /kg					
Dane dotyczą ALPOCRYL LE WEISS 81. Mogą różnić się w przypadku innych odcieni. Dane techniczne mogą różnić się w zależności od koloru lub stopnia połysku.						

Dane dotyczące bezpieczeństwa

Prosimy zwrócić uwagę na następujące karty charakterystyki oraz wskazówki bezpieczeństwa podane na etykiecie

Produkt	539300 - ALPOCRYL LE 5393-40
Utwardzacz	H90100 - UNIPUR 279 / 1910-99 HÄRTER
Rozcieńczalnik	V13000 - VERDÜNNER 1300-98 VERDÜNNER KURZ V09500 - VERDÜNNER 0950-98 VERDÜNNER MITTEL V56000 - VERDÜNNER 5600-98 V55000 - VERDÜNNER 5500-98 VERDÜNNER LANG

Wskazówki dotyczące zastosowania

Aluminium i podłoże ocynkowane

Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki	
Gruntowanie:	ALPOTECT PHOSPHATGRUND 5100-00	FC5100	80-100 g/m ²
Lakierowanie:	ALPOCRYL LE 5393	5393	100-150 g/m ²

Stal

Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki	
Gruntowanie:	ALPOTECT PHOSPHATGRUND 5100-00	FC5100	80-100 g/m ²
Lakierowanie:	ALPOCRYL LE 5393	5393	100-150 g/m ²

Płyty wiórowe i płyty MDF lub powierzchnie fornirowe

Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki	
Gruntowanie/gruntowanie wstępne (naroża lub frezy):	ALPOLAN UNIVERSALGRUND 2420-00	5408	100-120 g/m ²
Gruntowanie:	ISOFILL 1070-00	1070	1-2x 150-200 g/m ²
albo	ALPOLAN UNIVERSALGRUND 2420-00		100-120 g/m ²
Szlif pośredni	Ziarnistość 220-240		
Lakierowanie:	ALPOCRYL LE 5393	5393	100-120 g/m ²

Płyty wiórowe powleczone folią

Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki	
Pokrycie lakierem emaliowym	ALPOCRYL LE 5393	5393	100-150 g/m ²

Tworzywa sztuczne (profile PCV)

Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki


	Tylko na zamówienie		
--	---------------------	--	--

Stare warstwy (po użyciu rozpuszczalnika)










Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Pokrycie lakierem emaliowym	ALPOCRYL LE 5393	5393
		100-150 g/m ² mokre

W przypadku dalszych pytań dotyczących stosowania, należy kontaktować się z naszym działem technicznym.



Obróbka wstępna

	Podłoże	Każde podłoże musi być dobrze oczyszczone, suche, wolne od tłuszczu i oleju.
	Aluminium	Czyszczenie, dokładne szlifowanie lub szlifowanie padem (Scotch Brite gruboziarnisty) i czyszczenie ALBO obróbka chemiczna (chromianowanie)
	Profil aluminiowy	Czyszczenie, dokładne szlifowanie lub obróbka strumieniowa i czyszczenie ALBO obróbka chemiczna (chromianowanie).
	ISOFILL 1070	Szlifowanie z uziarnieniem 220 - 240 i usunięcie pyłu
	Grunt wypełniający Supremo	Szlifowanie z uziarnieniem 220 - 240 i usunięcie pyłu
	Płyty wiórowe powleczone folią	Czyszczenie, szlifowanie z uziarnieniem 360.
	Tworzywa sztuczne (profile PCV)	Należy przestrzegać naszej „Instrukcji dotyczącej lakierowania profili okiennych z tworzywa sztucznego z użyciem emalii ALPOCRYL Emallack LE”.
	Stara powłoka malarska	Dokładne szlifowanie, czyszczenie, gruntowanie odkrytych obszarów
	Szkło	Przestrzegać VTM 4118


Stosowanie

	Środki ostrożności	Zalecamy noszenie osobistego wyposażenia ochronnego, nawet jeśli nie wymagają tego przepisy.
	Mieszanie	Przed użyciem należy środek dobrze rozmieszać.
	Stosunek mieszania	10 : 1 odpowiednio do objętości za pomocą środka utwardzającego UNIPUR Härter 279/H901
	Czas schnięcia/krzepnięcia	8 godzin, odpowiednio do odcienia
	Rozcieńczenie	Zgodnie z poniższą tabelą rozcieńczyć – do uzyskania lepkości odpowiedniej do nanoszenia – z użyciem rozcieńczalnika Verdünner 0950-98 (wolny) lub 1300-98 (szybki) . W przypadku użycia jako lakier bazowy koniecznie zastosować rozcieńczalnik Verdünner 5600-98!
	Rozcieńczalnik	V13000 - VERDÜNNER 1300-98 VERDÜNNER KURZ V09500 - VERDÜNNER 0950-98 VERDÜNNER MITTEL V56000 - VERDÜNNER 5600-98 V55000 - VERDÜNNER 5500-98 VERDÜNNER LANG
	Nanoszenie pędzlem	Nie zalecane
	Nanoszenie wałkiem	Nie zalecane
	Dalsze wskazówki	Uwagi: Podczas lakierowania powierzchni użytkowych takich jak obudowy, powierzchnie robocze itp. na biało lub w odcieniach pastelowych, zalecamy "wzmocnienie trwałości" poprzez pokrycie dodatkową warstwą lakieru ALPOCRYL KLARLACK 1230. Proporcje mieszanki "lakier:utwardzacz" 5:1, stosownie do objętości, w zastosowaniach specjalnych - np. podczas lakierowania specjalnych tworzyw sztucznych.
	Informacje	W przypadku stosowania jako powłoka ognioodporna na statkach morskich zgodnie z konwencją SOLAS (Międzynarodowa konwencja o bezpieczeństwie życia na morzu) 74/88 Reg. II-2/3, II-2/5 i II-2/6, ostatnia wersja, rezolucja IMO MSC.36(63)-(1994 HSC Code)7, rezolucja IMO MSC.97(73)-(2000 HSC Code)7, ten produkt może być łączony tylko z innymi zatwierdzonymi i technicznie odpowiednimi produktami. Przeprowadzono ocenę ryzyka zgodnie z dyrektywą 2014/90/UE, zał. II, sekcja 3. Utwardzona i wysuszona powłoka nie stanowi fizycznego, ani zdrowotnego zagrożenia, ani zagrożenia dla środowiska. W przypadku zastosowania do malowania wyposażenia wnętrza statków, maksymalna całkowita ilość produktu wynosząca 150g/m2 nie może zostać przekroczona.
	Odpowietrzanie	Przed suszeniem w temperaturze przekraczającej 40°C należy zapewnić czas odpowietrzania wynoszący 15 minut.

Nanoszenie

		Lepkość	Rozcieńczenie	Dysza	Ciśnienie	Liczba warstw
	Pistolet natryskowy	18-22" DIN 4 mm	20-30 %	1.4-1.8 mm	2-3 bar	2
	Pistolet Airless (Airmix)	22-25" DIN 4 mm	20-25 %	0.15-0.23 mm	Ciśnienie materiału 60–80 bar Ciśnienie rozpylacza 1.0-1.5 bar	1-2

Czas schnięcia

	Czas suszenia	Przy 23°C oraz 65% wilgotności względnej powietrza.		
		Pyłosuche po:	10	min
		Suche na dotyk po:	30	min
		Gotowe do szlifowania po	2	godz.
		Gotowe do obróbki po:	2 do maks. 48	godz.
		Pełne utwardzenie po:		
	Uwaga	Przy 80°C czas schnięcia wynosi 30 minut; przy 100°C -15 minut		

Ważne wskazówki

Ograniczenia specjalne	Względna wilgotność powietrza maks. 80%
Warunki przechowywania	Przechowywać produkt szczelnie zamknięty w temperaturze od +5 do + 30 ° C.
Usuwanie powłoki	Zmywanie lub piaskowanie
Czyszczenie urządzenia	Natychmiast po użyciu, za pomocą rozcieńczalnika lub uniwersalnego środka czyszczącego UNIVERSALREINIGER U 8600-98

Niniejsza instrukcja zawiera wyłącznie wskazówki i nie zawiera informacji wiążących. Powyższe informacje są zgodne z najnowszym stanem naszej wiedzy. Wykluczamy odpowiedzialność dla poszczególnych przypadków zastosowania. Dotyczy to w szczególności szkód powstałych w wyniku usterek. Nie ponosimy odpowiedzialności za informacje przekazane przez naszych pracowników. Dlatego też nasi pracownicy przekazują wyłącznie informacje niewiążące. Kwestia nadzoru budowlanego, przestrzegania dyrektyw dotyczących obróbki oraz przestrzegania uznanych zasad technicznych są wyłączną odpowiedzialnością osób zajmujących się obróbką, również wtedy, gdy nasi pracownicy byli na miejscu podczas obróbki. W zależności od postępu technicznego mogą wystąpić zmiany. Za każdym razem obowiązuje najnowsze wydanie niniejszych informacji. W specjalnych przypadkach należy domagać się oddzielnych informacji technicznych.