

FEIDOPUR PRIMER ZG23-G1

Dvousložková polyuretanová plnicí barva

FEIDOPUR PRIMER ZG23-G1 je vysoce kvalitní dvousložková plnicí barva na bázi speciální polyuretanové pryskyřice. Vytváří sametově matný povrch a nabízí výborné aplikační vlastnosti. Je snadno brousitelná, dočasně odolná vůči křídování a proto vhodná i pro krátkodobé skladování ve venkovním prostředí.

Díky aktivnímu pigmentačnímu systému poskytuje vynikající protikorozi ochranu ocelovým konstrukcím vystaveným náročným průmyslovým podmínkám. Typickými oblastmi použití jsou výroba užitkových vozidel, kontejnerů, technologických celků, motorů a strojního vybavení.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Použití	Strojírenství, Kovové konstrukce, Dopravní zařízení		
Doporučený podklad	Ocel		
Pojivo	Polyuretan		
Pevné látky	51 ±2 % objemových		
Těkavé organické látky (VOC)	Cca 498 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Množství VOC je výrobním závodem uvedená průměrná hodnota uváděného výrobku; následkem toho se může lišit vzhledem k variaci jednotlivých výrobků, na které se vztahuje tento technický list.		
Teoretická spotřeba	Suchý film (μm)	Mokrý film (μm)	Teoretická vydatnost (m²/l)
	50	100	9,8
	100	200	4,9
Praktická vydatnost	Aplikované množství závisí mimo jiné na způsobu nanášení, na kvalitě povrchu a na možných ztrátách barvy při stříkání.		
Odstíny	bílá, béžová, RAL 7012, RAL 7037, RAL 1013, RAL 7016, cca. RAL 3009 Další barvy podle dohody.		
Lesk (60°)	Matný		
Tvrdidlo	Složka B: FEIDOPUR HARDENER ZH70-01		
Poměr míchání (A:B)	2:1 objemová		
Doba zpracovatelnosti	Cca. 5 h (+20 °C)		
Ředidlo	FEIDOSOLV VZ46		
Hustota	1,5 g/ml (v závislosti na odstínu)		

Skladování

Doba skladovatelnosti je 1 rok v neotevřeném obalu. Skladujte v chladu, v těsně uzavřených obalech. Nejvhodnější skladovací teplota je +5 °C - +25 °C. Tužidlo reaguje se vzdušnou vlhkostí, proto je nutné obal pečlivě uzavírat. Chraňte před teplem a mrazem!

NÁVOD K POUŽITÍ

Příprava povrchu

Z povrchu odstraňte veškeré nečistoty, které by mohly být překážkou pro přípravu povrchu a aplikaci. Odstraňte vodou rozpustné soli vhodnými metodami.

OCELOVÉ POVRCHY: Odstraňte okuje a rez tryskáním na stupeň přípravy Sa 2½ podle normy ISO 8501-1. Zbytky, které mohou zhoršit přilnavost – jako je olej, mastnota nebo prach – je nutné před aplikací vždy pečlivě odstranit.

Místo a čas přípravy povrchu musí být zvoleny tak, aby připravený povrch nebyl ušpiněn nebo nenavlnul před dalším ošetřením.

Další pokyny pro přípravu povrchu lze nalézt v normách EN ISO 12944-4 a ISO 8501-2.

Způsob aplikace

Vysokotlaké stříkání bez přídavného vzduchu, Vysokotlaké stříkání s přídavným vzduchem, Konvenční stříkání, Štětce, Válečky

Aplikace

Při přípravě směsi zohledněte dobu zpracovatelnosti (pot life). Před aplikací smíchejte základní složku a tužidlo ve správném poměru a důkladně promíchejte až na dno nádoby. Doporučuje se míchat strojově, například pomalu rotujícím ruční vrtačkou vybavenou míchadlem. Nedostatečné promíchání nebo nesprávný poměr složek může vést k neúplnému vytvrzení a zhoršení vlastností nátěru.

Před použitím důkladně promíchejte.

Pro opravy a nátěry malých ploch lze použít štětec nebo váleček.

	Vysokotlaké stříkání bez přídavného vzduchu	Vysokotlaké stříkání s přídavným vzduchem	Konvenční stříkání
Ředidlo	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ46	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ46	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ46
Aplikační viskozita	v dodaném stavu	v dodaném stavu	20 – 25 s DIN 4
Tryska	0,011 – 0,013"	0,011 – 0,013"	1,4 – 1,8 mm
Tlak materiálu	120 bar	min. 100 bar	–
Tlak vzduchu	–	2,5 – 3,0 bar	4,0 – 5,0 bar

Podmínky aplikace

Povrch, který má být natřen, musí být suchý. Během aplikace a schnutí musí být teplota okolního vzduchu, povrchu i samotného produktu vyšší než +5 °C a nižší než +35 °C, relativní vlhkost vzduchu musí být pod 85 %. Teplota ošetřovaného povrchu musí být alespoň o +3 °C vyšší než rosný bod okolního vzduchu. Během aplikace se doporučuje zajistit dobré větrání.

Doba schnutí	+20 °C / 65% RH (suchý film 60 µm)
- proti prachu	cca. 30 min
- suché na dotek	cca. 2 h
- zcela vytvrdlé	cca. 24 h

Za běžných podmínek produkt dosahuje konečné tvrdosti a odolnosti přibližně po 2 týdnech.

Přetíratelné	Samostatně nebo v kombinaci s dvousložkovými polyuretanovými barvami řady FEIDOPUR, např. ZD55, ZD35	
	Teplota povrchu	
		Min. Max.*
	+20 °C	30 min 48 h

* Maximální interval pro přetírání bez zdrsňení.

Kompletně čistý povrch je nezbytný pro zajištění nejlepší přilnavosti mezi vrstvami. Pokud byla překročena maximální doba pro přetírání, povrch musí být před přetřením zdrsněn. Zvýšení tloušťky vrstvy a vzestup relativní vlhkosti vzduchu v sušárně zpomalují proces sušení a ovlivňují vlastnosti přetírání.

Čištění FEIDOSOLV VZ46

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Bezpečnostní a preventivní opatření

Viz bezpečnostní list.

Tvrdidlo výrobku a hotová směs obsahují izokyanáty. V nevětraných prostorách a zejména při aplikaci sprejem doporučujeme použití masky s čerstvým vzduchem. Při krátkodobých nebo dočasných pracích lze použít masku s kombinovaným filtrem A2-P2. V tomto případě je nutné chránit oči a obličej.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Výše zmíněné informace jsou normativní a podloženy laboratorními testy a praktickými zkušenostmi. Informace jsou nezávazné a my nemůžeme přijmout odpovědnost za výsledky způsobené za pracovních podmínek, které nemůžeme ovlivnit, a tudíž zákazník nebo uživatel se nezbavuje odpovědnosti otestovat vhodnost našich výrobků pro specifické způsoby a metody aplikace za aktuálních podmínek aplikace. Naše odpovědnost se vztahuje pouze na poškození způsobená přímo vadami produktů dodaných firmou Teknos. Výrobek je určen jen k profesionálnímu užití. To znamená, že uživatel má dostatečné znalosti, aby výrobek používal správně s ohledem na technické a pracovní bezpečnostní aspekty. Nejnovější verze Technických listů a Bezpečnostních listů jsou k dispozici na našich stránkách www.teknos.com. Všechny ochranné známky obsažené v tomto dokumentu jsou výhradním majetkem koncernu Teknos Group nebo jeho přidružených společností.