

HYDROPUR 2K COLOR 7515

Opis

Opis produktu	HYDROPUR 2K COLOR 7515 jest pigmentowym, odpornym na wodę, szybko schnącym barwionym lakierem (2K) cechującym się dużą odpornością na warunki pogodowe oraz trwałością. Produkt charakteryzuje się również dobrą odpornością na sklekanie oraz krótkim czasem schnięcia.		
Składnik bazowy/ Rodzaj spoiwa/ Środek aktywny	Kombinacja poliuretanowo akrylowa		
Zastosowanie	Wysoko wydajny lakier nawierzchniowy do materiałów sztucznych, drewna i metalu.		
Odcienie	Paleta barw RAL i NCS. Inne odcienie na żądanie.		
Stopień połysku	20,30		
Utwardzacz	Opis	HYDROPUR 7515-99	
	Artykuł	H75150 - HYDROPUR 7515-99 HÄRTER	

Dane techniczne

Dane techniczne	Produkt		Utwardzacz		Mieszanka	
Tablica znamionowa bezpieczeństwa	751500		H75150			
Stosunek mieszania	10		1		10 : 1	
Gęstość (20°C)	1.210	g/cm ³	1.106	g/cm ³	1.201	g/cm ³
Zawartość składników nielotnych	53	± 1 % wagi	83	± 1 % wagi	56	± 1 % wagi
Zawartość rozpuszczalników organicznych	1	± 1 % wagi		± 1 % wagi	1	± 1 % wagi
Zawartość lotnych związków organicznych (UE)	38	g/L	188	g/L	52	g/L
Termin ważności przy temperaturze 20°C w dobrze zamkniętym, oryginalnym opakowaniu	max. 15	mies.	max. 15	mies.		
Wydajność teoretyczna	Szacunkowe zużycie włącznie ze stratami: 100-200 g/m ² na lakierowanie					
Dane dotyczą RAL 9010 w kolorze białym. Dane techniczne mogą różnić się w zależności od odcienia farby lub stopnia połysku.						

Dane dotyczące bezpieczeństwa

Prosimy zwrócić uwagę na następujące karty charakterystyki oraz wskazówki bezpieczeństwa podane na etykiecie	
Produkt	751500 - HYDROPUR 2K COLOR 7515-30
Utwardzacz	H75150 - HYDROPUR 7515-99 HÄRTER

Wskazówki dotyczące zastosowania

Aluminium i podłoże ocynkowane

Produkt		Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Gruntowanie:	FEYCOTECT AKTIVLACK 9000	EA9000	30-50 µm
Lakierowanie:	HYDROPUR 2K COLOR 7515	7515	40-50 µm warstwa sucha

Stal

Produkt		Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Gruntowanie:	ALPOTECT PHOSPHATGRUND 5100-00	FC5100	80-100 g/m ²
Lakierowanie:	HYDROPUR 2K COLOR 7515	7515	40-50 µm

Płyty wiórowe i płyty MDF lub powierzchnie fornirowe

Produkt		Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Gruntowanie/gruntowanie wstępne (naroża frezy):	ALPOLAN UNIVERSALGRUND 2420-00	5408	100-120 g/m ²
Gruntowanie:	ALPOLAN SPRITZSPACHTEL 1090-00	1090	1-2x 150-200 g/m ²
albo	HYDROFILL PREMIUM 6338-00	63338	1-2x 150-200 g/m ²
Szlifowanie międzywarstwowe	Ziarnistość 280-320		
Lakierowanie:	HYDROPUR 2K COLOR 7515	7515	100-120 g/m ²

Płyty wiórowe powleczone folią

Produkt		Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Pokrycie lakierem emaliowym	HYDROPUR 2K COLOR 7515	7515	100-150 g/m ²

Tworzywa sztuczne, profile PCV


Produkt		Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Obróbka wstępna:	REINIGUNGSMITTEL 1530-98		Patrz Obróbka wstępna tworzyw sztucznych (profile PVC)
Lakierowanie:	HYDROPUR 2K COLOR 7515	7515	40-50 µm warstwa sucha
Lakierowanie (opcjonalnie):	HYDROPUR 2K 7590	7590	40-50 µm warstwa sucha

Stara powłoka malarska








Produkt	Instrukcja	Nakładana ilość/ grubość powłoki
Szlifowanie:	Ziarnistość 400-800	
Czyszczenie:	REINIGUNGSMITTEL 1530-98	Patrz Obróbka wstępna tworzyw sztucznych (profile PVC)
Lakierowanie:	HYDROPUR 2K COLOR 7515	7515 40-50 µm warstwa sucha

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



Obróbka wstępna

		
Podłoże		Każde podłoże musi być z zasady 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).
Płyty wiórowe powleczone folią		Szlifowanie, czyszczenie
Tworzywa sztuczne (profile PCV)		Między czyszczeniem a lakierowaniem nie powinien upłynąć czas dłuższy niż jedna godzina. Od pokrycia HYDROPUR 2K COLOR 7515 do zastosowania lakieru bezbarwnego HYDROPUR 2K 7590 nie powinny upłynąć więcej niż 72 godziny (przy temperaturze maks. 25° C). W przeciwnym razie, niezbędne będzie wykonanie szlifowania.


Stosowanie

	Środki ostrożności	Zalecamy noszenie osobistego wyposażenia ochronnego, jeśli nie wymagają tego przepisy. Szwajcaria: Należy przestrzegać zaleceń dotyczących higieny nawet, jeśli pracy i techniki urządzeń określanych przez SUVA.
	Mieszanie	Przed użyciem należy środek dobrze rozmieszać.
	Stosunek mieszania	10:1 z HYDROPUR 7515-99 HARDENER Utwardzacz należy dokładnie wymieszać z zastosowaniem mieszadła
	Czas schnięcia/krzepnięcia	ok. 2 godz
	Rozcieńczenie	z użyciem wody
	Dalsze wskazówki	Podczas lakierowania kolorem białym lub barwami pastelowymi powierzchni mocno użytkowanych takich jak płyty obudowy lub powierzchnie robocze itp., w celu zwiększenia nośności mocowania elementów metalowych - zaleca się pokrycie ich lakierem do powierzchni HYDROPUR 2K 7590. Podczas zastosowania w warunkach zewnętrznych, dla niektórych kolorów niezbędne będzie dodatkowe pokrycie lakierem bezbarwnym (7590), co pozwoli chronić barwy przed wpływem warunków atmosferycznych. Między ostatnim użyciem lakieru barwnego HYDROPUR 2K COLOR 7515 oraz bezbarwnego HYDROPUR 2K 7590 nie powinny upłynąć więcej niż 72 godziny (przy temperaturze maks. 25 °C). W przeciwnym razie, niezbędne będzie wykonanie szlifowania.
	Informacje	Temperatura materiału: 15-25 °C Temperatura obróbki: 15-25 °C Temperatura obiektu: 10-25 °C Unikać przeciągów oraz bezpośredniej ekspozycji na promienie słoneczne. Względna wilgotność powietrza maks. 75%
	Odpowietrzanie	Przed suszeniem w temperaturze przekraczającej 40 °C należy zapewnić czas odpowietrzania wynoszący 20 -35 minut.

Nanoszenie

		Lepkość	Rozcieńczenie	Dysza	Ciśnienie	Liczba warstw
	Pistolet natryskowy	30-40" DIN 4 mm	0-5 %	1.4-1.8 mm	1.0-2.0 bar	1-2
	Pistolet Airless (Airmix)	40-60" DIN 4 mm	0-3% woda	0.15-0.23 mm	Ciśnienie materiału 60-80 bar	1-2

Czas schnięcia

	Czas suszenia	Dla suchej warstwy 50 µm w temp. 23 °C i przy względnej wilgotności powietrza 65%.			
		Odporne na kurz po:	30		min
		Dotykać po:	90		min
		Gotowe do szlifowania po:	3		godz.
		Gotowe do obróbki po:	3		godz.
		Wyschnięte po:	24		godz.
	Uwaga	Odporne na działanie środków chemicznych po 14 dniach.			

Ważne wskazówki

Ograniczenia specjalne	W przypadku temperatur niższych niż 15 °C oraz wilgotności powietrza powyżej 85% obowiązuje dłuższy czas schnięcia.
Warunki przechowywania	Przechowywać produkt szczelnie zamknięty w temperaturze od +5 do + 30 ° C.
Czyszczenie urządzenia	Z powodu szybkiego schnięcia, urządzenia należy natychmiast po użyciu przepłukać wodą. Zaschnięta farba może zostać usunięta środkiem REINIGUNGSMITTEL S 8200-98.

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.