

Technický list  
**PUR DTM 220 NF**  
Polyuretánová podkladová farba 2K

**SÚVISIACE PRODUKTY**

**PUR HARD – DTM 220**

Tvrdidlo do polyuretánovej podkladovej farby 2k

**THIN 50**



Univerzálne riedidlo,  
pomalé, štandard, rýchle



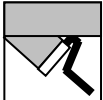


**POUŽITIE**

- Polyuretánová podkladová farba 2k je určená na maľovanie oceľových, liatinových, v interiéri aj v exteriéri. Vzhľadom na svoje vlastnosti si nevyžaduje použitie základného náteru.

**VLASTNOSTI**

- Chemická odolnosť
- Podklad a farba v jednej vrstve

SUBSTRÁTY				
Oceľ	Oceľové alebo liatinové podklady musia byť suché, bez oleja, mastnoty, prachu, voľne spojenej vrstvy starého náteru, valcovaných okují, voľnej hrdze a cudzích nečistôt; povrch by mal prezentovať lesk vychádzajúci z kovového podkladu. Hladké a lesklé kovové povrchy je potrebné prebrúsiť brúsny papierom P120 kvôli získaniu správnej drsnosti.			
Staré lakované nátery	Prebrúsiť, odmastiť. Na predtým natretých podkladoch je potrebné vykonať na malom povrchu skúšobný náter. Ak po zaschnutí farby získame nežiaduci účinok, tak je potrebné staré nátery úplne odstrániť a podklad nanovo pripraviť podľa vyššie uvedených pokynov.			
Poznámka: Brúsenie na sucho spôsobuje tvorbu prachu a drobných častíc. Odporúčame použiť vhodné prostriedky na ochranu dýchacích ciest.				
MIEŠACÍ POMER				
	Metóda maľovania	Produkt	Objemovo	Hmotnostne
	Valček, štetec	PUR DTM 220 NF	6	100
		PUR HARD – DTM 220	1	13
	Pneumatické striekanie	PUR DTM 220 NF	6	100
PUR HARD – DTM 220 Univerzálne riedidlo THIN 50		1 0 ÷ 10 %	13 0 ÷ 8	
Hydrodynamické striekanie	PUR DTM 220 NF PUR HARD – DTM 220	6 1	100 13	
VISKOZITA				
	DIN 4/20°C Pneumatické striekanie	45 ÷ 70 s		
FAREBNÉ PREVEDENIA				
Všetky farby sú dostupné v miešacom systéme Novol Industrial.				
OBSAH PRCHAVÝCH ORGANICKÝCH ZLÚČENÍ				
VOC II/A/j limit*		500 g/l		
VOC skutočné		v závislosti od farby 470-490 g/l		
* Pre zmes pripravenú na použitie podľa smernice EÚ 2004/42/CE.				
PODMIENKY APLIKÁCIE				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- maľovaný povrch musí byť suchý,</li> <li>- teplota produktu min. + 10°C,</li> <li>- teplota farby, maľovaného povrchu a okolia by mala byť v rozmedzí +5°C až + 30°C,</li> <li>- relatívna vlhkosť by nemala prekročiť 80 %,</li> <li>- nemaľujte vo vlhkom prostredí (napr. keď existuje pravdepodobnosť dažďa, hmly, sneženia), v horúcich popoludňajších hodinách a v silnom vetre.</li> </ul> Podmienky maľovania určujú čas schnutia vrstvy produktu a vlastnosti získaného náteru. Teplota podkladu by mala byť minimálne o 3°C vyššia ako teplota rosného bodu v danom okolí.				

APLIKÁCIA				
 POZOR: dodržiavajte pokyny výrobcu prístroja		Tryska	Tlak	Vzdialenosť
	Pneumatické striekanie	1.8 ÷ 2.2 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Hydrodynamické striekanie s ochranou vzduchu	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 180 bar Ochrana vzduchu 2 bary	10 ÷ 15 cm
	Štetec	Odporúča sa štetec z prírodných štetín, alebo zo zmesi prírodných a syntetických štetín.		
	Valec	Odporúčajú sa velúrové a mohérové valce.		
Voľba parametrov pre metódu striekania závisí od individuálnych potrieb a vlastností zariadenia a mali by jej predchádzať technické skúšky. <b>Pozor!</b> Mali by ste sa uistiť, že sú okraje a rohy dobre natreté. V závislosti od typu valca sa počas maľovania môžu na natretom povrchu vytvárať vzduchové bubliny, ktoré počas schnutia praskajú a vytvárajú krátery.				
	Odporúčaný počet vrstiev	1 ÷ 2		
	Hrúbka celkovej mokrej vrstvy	150 – 250 µm		
	Hrúbka celkovej suchej vrstvy	75 - 125 µm		
	Výtlačok zmesi pripravenej na použitie pre hrúbku suchého náteru v danom rozsahu	10 m <sup>2</sup> /l pri 50 µm		
	Čas medzi vrstvami	Druhú vrstvu podkladovej farby môžete nanášať po 15 minútach.		
TECHNICKÉ ÚDAJE				
Obsah tuhých látok váhovo v zmesi PUR DTM 220 NF s PUR HARD – DTM 220; 6 + 1		60 ÷ 65 %		
Obsah tuhých látok objemovo v zmesi PUR DTM 220 NF s PUR HARD – DTM 220; 6 + 1		47 ÷ 53 %		
Hustota zmesi PUR DTM 220 NF s PUR HARD – DTM 220; 6+1		1,2 ÷ 1,3 g/cm <sup>3</sup>		
Stálosť zmesi pri 20 °C		2 hod.		
Lesk		mat		
Priľnavosť, STN-EN ISO 2409		0 ÷ 1		
Elasticita, STN-EN ISO 1519		min. 8		
Odolnosť proti nárazu, STN-EN ISO 6272-1		min. 50		

Korózna odolnosť v soľnej hmle, PN-EN ISO 9227	veľmi dobré antikorózne vlastnosti	
Odolnosť proti vode, STN-EN ISO 2812-2	periodické, nevydrží nepretržité ponorenie	
Chemická odolnosť	pravidelne (rozstreky, špliechania)	
<b>STUPEŇ VYSCHNUTIA</b>		
	PN-C 81519	Čas
Bezprašnosť	Stupeň 1	45 minút
Dotyková suchosť	Stupeň 3	5 hod.
Celková tvrdosť	Stupeň 6	18 hod.
POZOR: Čas schnutia sa môže meniť v závislosti od teploty a vlhkosti.		
<b>ČISTENIE ZARIADENIA</b>		
Univerzálne riedidlo THIN 50, alebo riedidlo na nitrocelulóзовé produkty.		
<b>SKLADOVACIE PODMIENKY</b>		
Skladovať na chladnom a suchom mieste, mimo dosahu zdrojov ohňa a tepla, pri teplote od 5°C do 35°C. Vyhnite sa pôsobeniu slnečného žiarenia.		
<b>MIN. TRVANLIVOSŤ DO</b>		
PUR DTM 220 NF	18 mesiacov/20 °C	
PUR HARD – DTM 220	18 mesiacov/20 °C	
Univerzálne riedidlo THIN 50	24 mesiacov/20 °C	
<b>BEZPEČNOSŤ</b>		
Pozri: Karta bezpečnostných údajov		
<b>ĎALŠIE INFORMÁCIE</b>		
Registračné číslo: 000024104		
Účinnosť našich systémov je výsledkom laboratórnych testov a dlhoročných skúseností. Údaje obsiahnuté v tomto materiáli sú v súlade so súčasným stavom poznatkov o našich produktoch a možnostiach ich použitia. Zaručujeme vysokú kvalitu za predpokladu, že budú splnené naše pokyny, a že práca bude vykonávaná v súlade so zásadami dobrého remeselníckeho spracovania. Je potrebné vykonať skúšobnú aplikáciu produktu z dôvodu jeho potenciálne odlišnej reakcie s rôznymi materiálmi. Nie sme zodpovední za to, ak bol konečný výsledok práce ovplyvnený faktormi mimo našej kontroly.		