

PRIMATAN® Top 40

Двухкомпонентное быстровысыхающее полиуретановое покрытие с высоким сухим остатком

- Хорошая атмосферостойкость и стабильность цвета
- Грязеотталкивающее легкоочищаемое покрытие.
- Легко наносится толстыми слоями.
- После отверждения демонстрирует прекрасную механическую устойчивость и эластичность

Применение: В качестве химически стойкого и устойчивого к механическим воздействиям покрытия на загрунтованную эпоксидным или полиуретановым грунтом сталь, гальванизированную сталь или алюминий.

- Подходит в качестве финишного покрытия для фасадных панелей и иного индустриального применения

Информация о продукте

Блеск	Полуглянцевый (около 40, зависит от цвета)
Цвет	RAL
Плотность	примерно 1,2 кг/л (смешанный продукт, зависит от цвета)
Содержание сухих компонентов в объеме ЛОС	примерно 50% об. (смешанный продукт, зависит от цвета)
Рекомендуемая толщина покрытия	примерно 420 г/л 60 - 80 мкм сухой пленки на слой 120 - 160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного)
Теоретический расход	При 60 мкм сухой пленки – 8,3 м ² /л При 80 мкм сухой пленки – 6,3 м ² /л
Практический расход	Зависит от различных факторов, таких как форма объекта и подложки, шероховатость, метод, условия и опыт нанесения Приблизительно рассчитать расход можно исходя из следующих показателей: Кисть/валик – 85-90% теоретического выхода Распыление – 50-70% теоретического выхода
Температура вспышки (ISO1523)	Основа 29°C Отвердитель 2V1 30°C Растворитель для распыления JFG253 26°C Растворитель для кисти JJ22 42°C
Максимальная температура сушки	120°C
Срок хранения	Не менее 12 месяцев при хранении в заводской упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания

До 100 мкм сухой пленки	30°C	20°C	10°C	5°C
От пыли	30 минут	1 час	1,5 часа	2 часа
Транспортировка	8 часов	16 часов	24 часа	30 часов
Полное формирование пленки	2 суток	4 суток	7 суток	10 суток
Перекрашивание, минимальное время	5 часов	8 часов	16 часов	24 часа
Перекрашивание, максимальное время	Данный период может быть увеличен очисткой и шлифовкой поверхности перед нанесением следующего слоя			

PRIMATAN[®] Top 40

Ускоренная сушка после 30 минутного испарения растворителя	60°C	80°C	100°C
	2 часа	1 час	30 минут
Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания!!!			

Инструкции по нанесению

Смешивание	По объему	База/Отвердитель 2V1	90/10
	По весу	База/Отвердитель 2V1	92/8
Инструкция по смешиванию	База и отвердитель должны смешиваться и применяться при температуре выше 10°C. Если температура ниже указанной, то необходимо введение дополнительного растворителя, который слегка препятствует оседанию и замедляет отверждение. Компоненты должны смешиваться до однородности механическим смесителем. См. предупреждение на упаковке!		
Время инициации	При 20°C – отсутствует При 10°C – не менее 10 минут		
Время жизни после смешивания	20-литровое ведро	около 16 часов при 10°C около 6 часов при 20°C около 4 часов при 30°C	
Оптимальные условия нанесения	Температура: 15-25°C Влажность: 40-75%		
Технические и декоративные характеристики продукта могут изменяться при нанесении в разных условиях			

Информация по использованию

	Безвоздушное распыление	Воздушное распыление	Кисть или валик
Тип растворителя	JFG253	JFG253	JJ 22
Рекомендуемое количество растворителя (зависит от применения и оборудования)	0-10% по объему	5-10% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,28-0,33мм 0,011-0,013 дюйма	1,5-2,0 мм	
Давление	130-160 бар	2-3 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	100 мкм	70 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	Растворители JFG 253 или JJ 22		

Подготовка основания

Сталь	Новая стальная поверхность D качестве грунта применяются Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Microzinc, Monopox LG Microzinc, Monopox ZF-Universal, Monopox SF-HB или Monopox Metalcoat ZL 80
-------	---

PRIMATAN[®] Top 40

Ремонт и обслуживание.

Поверхность необходимо тщательно вымыть подходящим моющим средством или струйным способом очистки.

Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.

Удалить ржавчину водной струей Sa 2^{1/2} или механически до St. 2-3

Нанести рекомендуемую систему покрытий на чистую и сухую поверхность.

Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем очистка водной струей и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Характеристики продукта

Не следует проводить окрасочные работы при температуре окрашиваемой поверхности менее чем на 3°C превышающей точку росы, или менее 5°C.

Из-за наличия в составе растворителей, при использовании материала внутри помещений, необходимо обеспечить адекватную вентиляцию.

Образование конденсата во время или сразу после нанесения может снижать блеск и качество покрытия

Нанесение продукта с большей толщиной слоя нежели рекомендовано, может потребовать большего времени для формирования покрытия и задержать выход растворителя, вызывая преждевременное старение покрытия.

Максимальная толщина пленки лучшим образом достигается при использовании безвоздушного распыления. При применении иных технологий, может потребоваться несколько слоев покрытия для достижения необходимой толщины сухой пленки.

Полная очистка поверхности перед окраской является строго необходимой для достижения межслойной адгезии. Любые загрязнения, масла и смазки должны быть удалены подходящими моющими средствами. Соли удаляют водной струей.

Безопасность

Маркировка в соответствии с правилами ЕС	Смешанный продукт	
	Символ Xn	:вредный
	Содержит	:ксилол
	R-10	:огнеопасный
	R-20/21	:вредный при вдыхании и контакте с кожей
	S-23	:не вдыхать испарения/спрей
S-38	:при недостаточной вентиляции использовать средства защиты дыхательных путей	
P-91	Содержит изоцианаты, см. указания производителя	

PRIMATAN[®] Top 40

Вентиляция:

Минимальный необходимый объем воздуха в соответствии с

	ПДК	10%НКПВ
Polyfinish MU-DL	1680 м ³ /л	85 м ³ /л
Растворитель JFG253	3680 м ³ /л	149 м ³ /л
Растворитель JJ 22	1745 м ³ /л	108 м ³ /л

Также смотрите Лист безопасности

Подготовка поверхности/ маркировка/ технические условия

- А-1 – Маркировка ЛКМ в ЕС
- А-2 – Физические данные
- А-4 – Общие указания по защите стали
- А-6 – Подготовка металлоконструкций