

Műszaki adatlap

HENEDUR 2K Acryl Einschicht Struktur

TERMÉKLEÍRÁS

Pigmentált, kétkomponensű, HENEDUR poliuretán bázisú, egyrétegű festék, kopásálló és kemény felületű bevonatok előállítására nagy igénybevételnek kitett fém felületekre. Ellenáll az erős vegyi és környezeti hatásoknak. Kiváló állékonytsága révén és aktív korrózióvédelmi kialakításával egyrétegű lakként alkalmas vas, acél és horganyzott felületekre.

FELHASZNÁLÁS

Fő alkalmazási területek a tartálykocsik, konténerek, acélszerkezetek, betongyártó gépek és egyéb berendezések festése kül- és beltérben

Műszaki adatok	
Összetétel	akril-izocianát kombináció
Színárnyalat	RAL és NCS szerinti különböző színárnyalatok 400 kg-tól
Szállítási viszkozitás	tixotróp
Sűrűség	1,36 ± 0,1 g/cm ³ szintől függően
Fényesség	A „fényestől” egészen a „mattig” igény szerint
Szárazanyag tartalom (tömeg %)	> 70 %
Vegyi ellenálló képesség	Ellenáll az olajoknak, zsíroknak, benzineknek, valamint a savaknak, lúgoknak és sóoldatoknak alacsony koncentrációban.
Fizikai ellenálló képesség	Fényessége nem változik, vízálló, karcolás- és ütészálló, tapadása kiváló

Felhasználás

Felület előkészítése

A felületet szakszerűen elő kell készíteni. Száraz, szennyeződésektől mentes legyen, valamint minden olyan anyagot el kell távolítani róla, ami hátrányosan befolyásolja az új bevonat tapadását (zsír, szilikon, rozsda, reves tb.). Ellenőrizni szükséges a régi bevonat tapadásának megfelelőségét. Mechanikus úton el kell távolítani a korróziós termékeket (pl. csiszolással, drótkéfével, vagy szemcseszórással). Be kell tartani az EN ISO 12944 szabvány 1-8 részeinek előírásait.

Felhordás

Felhasználási feltételek	+10°C feletti tárgy- és környezet hőmérséklet valamint 80 % páratartalomig alkalmazható a termék. A tárgyhőmérsékletnek legalább 3 °C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál.		
Keverési arány	7 : 1 (tömegrész) HENEDUR 2K Acryl Härter H 70 5 : 1 (térfogatrész) HENEDUR 2K Acryl Härter H 70		
Felhordás ecsettel	hígítatlanul		
Hígítás	HENEVISK Acryl Verdünnung kurz/lang (gyors/lassú)		
Felhordás szórással	Max. 3 % hígító hozzáadás		
Szórás	Szórási nyomás	Fúvóka	Szórási viszkozitás
levegős / poharas pisztoly	0,5 – 1,5 bar	1,8 – 2,2 mm	a struktúrától függő
A szórási nyomás- és fúvóka paraméterek csak irányadók, melyeket laboratóriumi körülmények között mértek, a gyakorlatban a felhasználási céltól és a felhasználótól függően ettől eltérő értékek is lehetségesek.			

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett, sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmazhatóságát és felhasználását a tervezett felhasználás céljára, a mindenkori tárgyi feltételek között. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát, előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül, bármikor megváltoztassuk és kiegészítsük.

Fazékidő	4 óra	
Száradási idő	6 – 8 óra szobahőmérsékleten A teljes kikeményedés és vegyszerállóság szobahőmérsékleten legkorábban 1 hét eltelte után alakul ki.	
VOC-szabályozás	EU határérték a termékre (Kat. A/j): 500 g/l (2010) Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: 500 g/l VOC	
Gyakorlati kiadósság	4 – 5 m ² /kg (70 µm száraz rétegvastagság) esetén	
Tárolhatóság	Festék	A festék minimum 24 hónapig tárolható +10 és +30° közötti hőmérsékleten zárt, eredeti edényében.
	Edző	Az edző 12 hónapig tárolható zárt, eredeti edényében.
Kiszereelés	Festék	28 kg
	Edző	4 kg

FONTOS UTASÍTÁSOK

- Az edzőt gondosan el kell keverni, és a vegyi folyamat tökéletes lefolyása érdekében a festék-edző keveréket felhasználás előtt 10 percig pihentetni kell.
- A magasabb hőmérsékletek lerövidítik a megadott fazékidőt!
- Gondoskodni kell arról, hogy a felhordáskor a felület teljesen száraz, páralecsapódástól mentes legyen. Az anyag elektrosztatikus szóróberendezésekhez alkalmas kivitelre is beállítható. Javasolt a forszírozott szárítás magasabb hőmérsékleteken.
- Figyelem: a forrón szórás eljárásoknál 60 °C-os festékhőmérsékletnél az edényidő 30 perc.
- Figyelem: a bedolgozás előtt a színárnyalatot ellenőrizni kell.

25/01101/03.17/RS