

154 POLURAN TC EXPRESS HB

Dvosložková polyuretanová barva s vysokým leskem na bázi akrylátů a hydroxy alifatických isokyanátů, vyvinuta v souladu s nejmodernější technologií. Ideální pro povrchovou úpravu konstrukcí ve velmi náročných klimatických podmínkách, včetně přímořského prostředí, kde je předpoklad delších servisních intervalů. Ideální řešení pro prostředí s vysokými nároky na lesk a stálobarevnost. Rovnováha mezi tvrdostí a pružností nátěru poskytuje výrobku vysokou odolnost proti otěru a ulpívání (absorbci) nečistot na povrchu. Ideální pro povrchovou úpravu nákladních automobilů, zemědělské a vojenské techniky, stavebních strojů. Výrobek má díky použití speciálního tužidla antigrafiti vlastnosti.

VLASTNOSTI

- jednička mezi polyuretany!
- 50-letá osvědčená technologie Bayer (Fortis Coatings)
- odolnost proti chemikáliím, rozpouštědlům, povětrnostním vlivům, mechanickému namáhání;
- snadná údržba a čištění;
- rychlé zpracování a následné vytvrdnutí uvnitř i mimo lakovacího boxu.
- snadná aplikace;
- výrobek je vhodný pro aplikaci elektrostatickým nanášením a dále i na automatických lakovacích linkách;

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení: 154 PoluRan TC Express HB Báze - 3 objemové díly
924 tužidlo - 1 objemový díl

Pokyny pro míchání: Bázi a tužidlo intenzivně promíchat, nejlépe pomocí mechanického míchadla. Po dobu aplikace nesmí teplota směsi klesnout pod 10°C.

Ředění: Barva může být aplikována bez ředění při aplikaci stříkacím zařízením airless. V případě potřeby použijte doporučené množství ředidla PU5801, v závislosti na způsobu aplikace a okolní teplotě.

Zpracovatelnost směsi: 2 hodiny při teplotě 20°C (po natužení).

Podmínky při aplikaci: Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 15°C. Teplota podkladu by měla být 3°C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte, aby bylo dosaženo dobrých podmínek schnutí.

Metody aplikace: Doporučená metoda aplikace pomocí airless nebo airmix. Aplikace štětcem může vykazovat nerovnoměrnou tloušťku suchého filmu i zhoršený rozliv barvy. Lze také aplikovat konvenční stříkací technikou.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Vlastnosti produktu :

Stupeň lesku:	Vysoký lesk
Odstíny:	RAL a další dle objednávek .
Obsah sušiny:	54% (směs produktu)
VOC:	435 g/l
Specifická hmotnost:	1,25 kg/l 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu	Standardně: 40-60 µm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	10,8 m ² /l pro tloušťku suchého filmu 50 µm
Praktická vydatnost:	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Pro airless stříkání: - velké plochy: 70% teoretické vydatnosti. - malé plochy: 50% teoretické vydatnosti.
Teplotní odolnost:	Max. 120°C (v suchém prostředí)
Krycí schopnost:	Pro dokonalé krytí vyžadují některé barvy speciální odstín podkladu. Konzultujte nebo kontaktujte technickou podporu.

Doba schnutí: při 50% relativní vlhkosti a standardní tloušťce 50 µm. (metoda: měřicí přístroj BYK)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu:	1,5 hodiny	1 hodina	30 minut	20 minut
Suchý				
K manipulaci :	8 hodin	4 hodiny	2 hodiny	1,5 hodiny
Přetíratelný :	24 hodin	6 hodin	6 hodin	4 hodiny

Maximální doba pro přelakování: bez omezení, pokud je povrch čistý a bez mastnot. V případě aplikace v silnějších vrstvách se může doba schnutí prodloužit. Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost pod 80%. Po tuto dobu by povrch neměl být vystaven žádné vlhkosti.

DOPORUČENÁ APLIKACE

	Airless	Airmix
Ředidlo:	PU5801	PU5801
Doporučené množství:	0-5% obj.	0-5% obj.
Průměr trysky:	min. 0,009 palce	min. 0,009 palce
Pracovní tlak:	min. 140 bar	min. 70 bar
Tloušťka suchého filmu:	40-60 µm	40-60 µm

	Štětce-váleček	Stříkáč pistole
Ředidlo:	S5102	PU5801
Doporučené množství:	0-5% obj.	5-10% obj.
Průměr trysky:		min. 2,0 mm
Pracovní tlak:		min. 3 bar
Tloušťka suchého filmu:	40 µm	40-60 µm

Čištění nářadí : ihned po aplikaci pomocí ředidla PU5801.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ :

5L nebo 20L sudy.

Skladovatelnost : 12 měsíců v originálních uzavřených obalech při teplotě od 5°C do 40°C

TEST DATA

Procedura	Výsledky
Umělé stárnutí v atmosferických podmínkách :	>6000 hodin
ISO 11507 / ASTM G 154	

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A OCHRANA ZDRAVÍ

KÓDOVÁNÍ AWARE

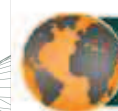
AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIR POŽADAVKY), JE SYSTÉM KÓDOVÁNÍ PRO VÝROBKÝ, KTERÉ OBSAHUJÍ TĚKAVÉ ORGANICKÉ LÁTKY (VOC), NÁSTROJ PRO VÝROBCE PRODUKTŮ PRO PODPORU POSOUZENÍ RIZIK A INOVACI PRODUKTŮ. DÁLE MŮŽE BÝT POUŽIT PRO KOMUNIKACI NEBEZPEČNOSTI S KONCOVÝMI UŽIVATELI, ABY JE INFORMOVAL O MOŽNÝCH ZDRAVOTNÍCH RIZICÍCH NEBEZPEČNÝCH VÝROBKŮ. SYSTÉM JE ZALOŽEN NA NORSKÉM KONCEPTU OAR (OCCUPATIONAL AIR REQUIREMENT) A DÁNSKÉM KONCEPTU MAL KÓDOVÝ SYSTÉM. AWARE KÓD SE SKLÁDÁ ZE DVOU ČÍSLIC ODDĚLENÝCH POMLČKOU. OBĚ ČÍSLICE JSOU ZPRACOVÁNY NA ZÁKLADĚ FYZIKÁLNĚ-CHEMICKÝCH PODKLADŮ A PŘÍZPŮSOBENÝ EVROPSKÝM SMĚRNICÍM O NEBEZPEČNÝCH PŘÍPRAVCÍCH.

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA:

Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, § 6.2.3. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN) a vysokotlaké pistole, odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Povrch očistěte otryskáním na Sa 2½, v souladu s ISO 8501-1. Po otryskání celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. Do šesti hodin naneste první vrstvu.

Ocel (žárově zinkovaná)

Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, §6.2.3.4.1 (inertní pískování). Viz také NEN5254 standardní duplexní systémy. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN), odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Celý pozinkovaný povrch lehce opískujte (zrnitost 3-5mm, tlak: 2,0 - 2,5 bar, průměr trysky: minimum 6 mm). Po opískování musí být povrch jednotný a rovný. V závislosti na tloušťce povrchu zinku může odebrat max. 5 - 10 mikronů zinku, podle NEN5254. Po opískování celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. První nátěr se nanáší v průběhu dvou hodin.



BARIL

OCHRANNÉ NÁTĚRY

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozi, chemické a mechanické odolnosti. Je to výsledek dlouhodobého výzkumu v oblasti chemie v kombinaci s pohledem na požadavky a potřeby našich zákazníků. Všechny nátěrové systémy jsou v souladu s normou EN ČSN ISO 12944 a v souladu s mezinárodními směrnici VOC.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY - VARIANTY

Níže naleznete několik nátěrových systémů pro 154 PoluRan TC Express HB.

V případě detailních požadavků na návrh nátěrového systému kontaktujte obchodního zástupce.

System 1	Korozní třída C2
	První nátěr 60 µm; 16442 UniBar ZFC
	Vrchní nátěr 40 µm; 154 PoluRan TC Express HB
System 2	Korozní třída C3
	První nátěr 100 µm; 16743 UniBar SteelKote® Miox
	Vrchní nátěr 60 µm; 154 PoluRan TC Express HB
System 3	Korozní třída C5
	První nátěr 80 µm; 16515 UniBar Zn HS
	Druhý nátěr 120 µm; 16743 UniBar SteelKote® Miox
	Vrchní nátěr 60 µm; 154 PoluRan TC Express HB

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedený postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čisticího prostředku např. ENVICLEAN. Odstraňte korozi ze všech míst poškozených při dopravě nebo montáži, neošetřená místa po svařování a bodovém svařování a místa poškozená broušením (stopy po brusném kotouči a kartáči, brusném papíru) na stupeň St3 dle ISO 8501-1. Vytvořte hladké přechody mezi původním nátěrem a poškozenými místy přebroušením. Odstraňte stlačeným vzduchem veškerý prach po broušení. Opravte opravované místo patřičným systémem dle kapitoly "Nátěrové systémy-varianty".

ÚDRŽBA

Doporučujeme pravidelné čištění povrchu a pravidelnou roční kontrolu. Všechny defekty na povrchu doporučujeme opravit pomocí originálního nátěrového systému.

ZÁRUKY A ZŘEKNUTÍ SE

Tento TL nahrazuje předchozí vydání. Veškeré informace, specifikace, indikace a doporučení obsažené v tomto technickém listu představují pouze výsledky testů a zkušenosti získané za kontrolovaných a přísně vymezených podmínek. Jejich přesnost, kompletnost nebo přesnost při skutečných podmínkách aplikace tohoto výrobku, musí být stanoveny výhradně na účet kupujícího nebo uživatele. Dodávky produktů a technická podpora podléhá jednotlivým podmínkám prodeje a dodávkám nátěrových hmot, tiskařských barev a jiných výrobků, pokud není písemně uvedeno jinak. Výrobce a prodejce nenese odpovědnost a kupující se zříká všech nároků vůči výrobci / prodejci, pokud jde o veškerou odpovědnost vztahující se k nedbalosti, zranění osob, k přímé nebo nepřímé ztrátě vyplývající z nesprávného použití těchto výrobků, pokud není uvedeno jinak. Technický list a vlastnosti výrobků se mohou změnit bez předchozího upozornění.

