

TEHNIČKI LIST PODATAKA

CHASSIS PAINT DTM

Serija 0333

DTM, polu-sjajni, brzo-sušeći, anti-uljni završni premaz za šasije



TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

DTM, polu-sjajni, brzo-sušeći završni premaz za šasije sa dobrom otpornošću na industrijska ulja, prebojiv sa samim sobom, nitro, poliuretanskim i akrilnim emajlima. Proizvod se odlikuje dobrom adhezijom i baziran je na pasivirajućim pigmentima koji ga čine pogodnim za direktnu primenu na metalu sa antikorozivnom funkcijom.

OBLAST PRIMENE

Pogodan kao završni premaz za šasije poljoprivrednih prikolica i industrijskih vozila, kao i za metalne konstrukcije, alatne mašine, poljoprivredne mašine, stolariju, kranove i sisteme za podizanje.

OPŠTE INFORMACIJE

Sistem: Jednokomponentni – 1K**Priroda:** Na bazi rastvarača**Pakovanje:** 5 kg – 24 kg/l**Usluga toniranja:** Usluga toniranja sa bojama na bazi rastvarača Serija 0615**Pogodne podloge:** Gvožđe, Liveno gvožđe, Pesciranjem obrađeno gvožđe – Pesciranje Sa 1-2, Pesciranjem obrađeno gvožđe – Pesciranje Sa 2,5-3**Prebojivo sa:** Brzo-sušeći, nitro i poliuretanski emajli**Lepeze i karte boja:** Ral 841 GL, Ral Design, NCS 1950, ColoradoMix 1040, Colorado Box 2.0

PRIPREMA PODLOGE

Proces predtretmana površine, koji se mora izvršiti pre nanošenja premaza, od izuzetne je važnosti kako bi se postigli i garantovali optimalni i dugotrajni rezultati i performanse tokom vremena. Podloga mora biti savršeno čista, suva, odmašćena i bez rđe i/ili kamenca. Preporučuje se i osiguravanje da je podloga slobodna od čestica i drugih boja koje nisu savršeno adherentne ili inkompatibilne sa premazom koji će se naneti. Radi ispravne i potpune pripreme, preporučuje se konsultovanje, po potrebi, objašnjavajućih napomena priloženih uz tehnički list podataka, priručnika za bojenje i servisa tehničke pomoći Laboratorije za istraživanje i razvoj. Objašnjavajuće napomene, u zavisnosti od vrste površine i željenog rezultata, navode različite metode predtretmana kao što su odmašćivanje, ručno i mehaničko čišćenje pomoću posebne opreme, mehanička priprema (struganje, brušenje, lupkanje, četkanje), lagano ili precizno pesciranje, sačmarenje, kuglanje i mokro pesciranje (ili hidro-pesciranje).

NANOŠENJE

Uslovi nanošenja

Nanošenje premaza zavisi od različitih faktora kao što su uslovi okoline (između kojih treba pomenuti temperaturu, vlažnost i ventilaciju), geometrija i radni intenzitet proizvoda koji se boje, profili površine i debljine koje treba naneti. Sistem nanošenja koji treba koristiti je od posebne važnosti jer, u zavisnosti od vrste sistema, mogu se razlikovati različiti parametri uključujući efikasnost prenosa premaza, prekoračenje spreja, postignuti estetski izgled, stabilnost curenja proizvoda i lakoća ili složenost nanošenja. Iz tih razloga, pre nanošenja na sisteme i linije znatnog obima, preporučuje se kontaktiranje servisa tehničke pomoći radi inspekcije i potrebnih istraživanja za konsultantsku aktivnost vezanu za metode nanošenja i definisanje ad hoc tehničkih detalja.

Zbog 1K, sintetičke prirode proizvoda, mogu se javiti pojave krhkosti filma nakon nanošenja 2K proizvoda (akrilnih ili poliuretanskih), što dovodi do veće osetljivosti filma na mehanička naprezanja. U slučajevima kada je ova karakteristika od suštinskog značaja, neophodno je opredeliti se za 2K epoksidni temeljni premaz.

OPREMA	VISKOZNOST	MLAZNICA	PRITISAK	NAPOMENE
AIRBRUSH - CUP GUN	25" – 45" Ford Cup 4	1,4 – 1,6 mm	3,5 – 4 bar	-
AIRMIX	Zavisno od parametara nanošenja	9 – 11	60 – 100 bar	-
ELEKTROSTATSKI	-	-	-	Kontaktirati tehničku podršku radi izbora odgovarajućeg antistatičkog aditiva

CHASSIS PAINT DTM

Serija 0333

CHASSIS PAINT DTM Series 0333

ENVIRONMENTAL CONDITIONS

USLOVI OKOLINE

TEMPERATURA OKOLINE	TEMPERATURA PODLOGE	RELATIVNA VLAŽNOST	ROK TRAJANJA
5°C – 35°C	5°C – 35°C	60 %	Čuvati 2 godine u originalnoj zapečaćenoj ambalaži na +5/+35°C.

TEHNIČKI PODACI

TEORIJSKA PROSEČNA STOPA POKRIVENOSTI	NANOŠENJE	RAZBLAŽIVANJE	SJAJ	DEBLJINA MOKROG FILMA PO SLOJU	DEBLJINA SUVOG FILMA PO SLOJU	BROJ SLOJEVA	UKUPNA DEBLJINA SUVOG FILMA	TEORIJSKA PROSEČNA POTROŠNJA
7,5 m ² /kg po sloju na debljinu suvog filma od 50 μ	Sprej	10% sa Sintetičkim Razređivačem 90 Serija 0955 ili Anti-blooming Nitro Razređivačem Serija 0970	25 – 35 sjaj	90 μ	50 μ	1 ili 2 sloja za postizanje ukupne željene debljine	80 μ	133 g/m ²

SUŠENJE

INTERVAL IZMEĐU SLOJEVA	SUŠENJE NA VAZDUHU	SUŠENJE BEZ PRAŠINE	SUVU NA DODIR	POTPUNO SUVU	POTPUNO STVRDNJAVANJE	ISPARAVANJE RASTVARAČA	SUŠENJE U PEĆI	OTPORNOST NA TEMPERATURU
2 sata	20°C	15 – 20 minuta	1 – 3 sata	24 – 36 sati	7 dana	-	-	80°C kontinualna izloženost

UPOZORENJA I PREPORUKE

- Budući da je proizvod baziran na sušećim uljima, njegovi ostaci, alati, prašina i taložine prekaračenja spreja, istrošeni filteri, papir i krpe natopljene proizvodom mogu uzrokovati pojave samozapaljenja: zbog toga je neophodno navlažiti ih vodom i čuvati u hermetički zatvorenim posudama pre odlaganja. Periodično proveravati zadnji deo kabine, ispušne kanale i ventilatore i čistiti ih od eventualnih taložina prekaračenja spreja koje mogu uzrokovati pojave samozapaljenja.
- Proizvod se može primeniti direktno, bez pomoći temeljnog premaza, samo u prisustvu ne previše sjajnog i novog pocinkovaog čelika.
- Da bi se dobio homogeni saten/mat efekat, proizvod treba nanositi u laganim slojevima, nastojeći da se održavaju redovne i homogene debljine.
- Preporučuje se ne prekoračiti nanosenu debljinu kako bi se izbegli problemi sporog sušenja i manje otpornosti na vodu, s obzirom da je proizvod oksidativni sistem.
- Podudaranje boja se procenjuje nakon nanošenja i sušenja proizvoda. Preporučuje se izvođenje praktičnih testova pre nastavka bojenja.
- Nakon bojenja proizvoda odgovarajućim bojama, brzo ga pomešajte.
- Da biste izbegli finansijske kazne, nakon bojenja proizvoda mašinom za toniranje, pošaljite MSDS i primenite odgovarajuće zakonsko označavanje koje se može odštampati pomoću softvera Databook P&C.
- Za DTM, jednoslojna, nisko pokrivena obojena proizvoda (žuta, narandžasta, crvena), radi provere nijanse, nanosite dva sloja od 100 μ w.f.t. proizvoda.
- Zbog posebnosti proizvoda, navodi se da opseg sjaja naveden u parametrima i tehničkim podacima o isporuci može prekoračiti varijacije zbog nanošenja.

FRANCHI&KIM

Datum revizije 01/10/2022 Revizija N° N°01.01 Str. 2 / 3

Industrial Line

TEHNIČKI LIST PODATAKA

Industrial Line

CHASSIS PAINT DTM

Serija 0333

CHASSIS PAINT
DTM
Series 0333

ENVIRONMENTAL CONDITIONS

TEHNIČKI PODACI O ISPORUCI

Sastav: Modifikovani alkid

Referentna boja: Bela

% čvrstog sadržaja po težini: 73 ± 2%

% čvrstog sadržaja po zapremini: 54 ± 2%

VOC: 392 ± 2 g/l

VOS: 27,3 ± 2%

PARAMETAR	PODACI	METOD TESTIRANJA
VISKOZNOST	1250 - 1750 mPa.s (20°C) Štap 4 Brzina 20	ISCOL 1
SJAJ	25 - 35 sjaj 60°	ISCOL 6
SPECIFIČNA TEŽINA	1,25 - 1,4 g/ml	ISCOL 2

USLUGA TONIRANJA

BAZA	PAKOVANJE BAZE	OBOJENO PAKOVANJE	% ODNOS MEŠANJA
VEZIVNO SREDSTVO	4 kg / 19,2 kg/L	5 kg / 24 kg/L	80 - 20

NAPOMENE

Čišćenje alata: Na kraju nanošenja, pažljivo oprati prskalice, sisteme za bojenje i posude odgovarajućim razređivačem i čuvati alate suvo kako bi se sprečilo stvaranje naslaga.

Sanitarno označavanje: Pažljivo rukovati proizvodom. Koristiti MSDS i poštovati važeće nacionalne i lokalne propise koji se tiču lične i ekološke bezbednosti.

Dodatne napomene:

- Podaci navedeni u ovom tehničkom listu podataka dobijeni su korišćenjem isključivo Franchi&Kim materijala za proizvodnju (premazi, učvršćivači, razređivači) primenjenih u skladu sa opisanim specifikacijama. Nepravilna upotreba razređivača i/ili učvršćivača, osim onih navedenih ili nije proizveo Franchi&Kim, može ugroziti karakteristike nanošenja, performanse i konačno stvrdnjavanje proizvoda. Stoga, u slučaju mešovitih sistema premaza Franchi&Kim i proizvoda drugih marki, ne može se garantovati usklađenost rezultata sa parametrima navedenim u tehničkom listu podataka.
- Sva vremena navedena u odeljku za sušenje podrazumevaju se na temperaturi od 20°C, osim ako nije drugačije navedeno.
- Sjaj naveden i testiran može se promeniti tokom faze nanošenja jer na njega mogu uticati sledeći faktori: realizovana boja, debljina, broj slojeva, uslovi okoline, razređivač i učvršćivač koji se koriste ako se razlikuju od onih utvrđenih u tehničkom listu podataka.
- Stope pokrivenosti su teorijske, indikativne i namenjene po sloju jer na njih mogu uticati boja i sistem nanošenja. Preporučuje se praktičan test nanošenja.

Informacije sadržane u ovom tehničkom dokumentu su ispravne i tačne po našem najboljem znanju, i stoga treba da se smatraju pouzdanim. Ni u kom slučaju ne mogu podrazumevati garanciju s naše strane, jer određeni faktori kao što su priprema proizvoda i podloge, uslovi upotrebe, nanošenja, sušenja i premazivanja, kao i stanje očuvanosti proizvoda, van su naše stroge kontrole. Odgovornost korisnika je da proverí prikladnost proizvoda za određenu upotrebu, kao i ispravno i precizno izvođenje rada u skladu sa sadržajem tehničkog lista podataka, preporučenim sistemom premaza i pripremom podloge. Za dalje informacije u vezi sa metodom nanošenja i uslovima upotrebe, preporučuje se kontaktiranje našeg servisa tehničke podrške. Treba napomenuti da slika pakovanja može imati svrhu čuvara mesta i stoga može biti indikativna referenca. Navedena pakovanja mogu se razlikovati prema dodacima ili promenama godišnjih cenovnika. Ovaj dokument zamenjuje sve prethodne verzije. Ažurirana verzija, dostupna na sajtu www.franchi-kim.com u odeljku tehničkih listova podataka za preuzimanje, jedina je na koju se treba pozivati.

ESTALIA Performance Coatings Spa

Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.com - www.estaliacoatings.com

FRANCHI&KIM

Datum revizije 01/10/2022 Revizija N° N°01.01 Str. 3 / 3

Industrial *Line*