

ISO 90 SATIN

Series 0413

Satenska završna obrada, poliuretanski emajl



TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Dvokomponentni mat emajl zasnovan na hidroksilnim poliesterskim smolama i izocijanatima, karakterisan visokim zapunjavajućim efektom, mehaničkom i vremenskom otpornošću, kao i lakoćom nanošenja. Proizvod takođe poseduje visoku površinsku tvrdoću.

PODRUČJE PRIMENE

Proizvod je idealan kao satenski izgled poliuretanski završni sloj za čitav Ace sektor (npr. poljoprivredne mašine, građevinske mašine, opremu za rukovanje i podizanje tereta), specijalne nadgradnje za industrijska vozila, laki i teški čelični elementi, industrijske mašine gde su potrebni visok sjaj i dobra razlivenost.

OPŠTE INFORMACIJE

Sistem: Dvokomponentni - 2K

Priroda: Na bazi rastvarača

Pakovanja: 4 kg - 20 kg

Servis nijansiranja: Nijansiranje pomoću rastvorljivih pigmenata, serija 0615

Paleta boja i kolor karte

RAL 841 GL, RAL Design, NCS 1950, ColoradoMix 1040, Colorado Box 2.0

PRIPREMA PODLOGE

Pošto je ovo završni premaz, u slučaju spoljašnje primene ili kada je potrebna antikorozivna zaštita, neophodno je prvo naneti odgovarajući prajmer. Priprema podloge mora se obaviti u skladu sa smernicama navedenim u tehničkom listu odgovarajućeg prajmera.

Za analizu i odabir idealnog sistema premazivanja, preporučuje se konsultacija sa tehničkom podrškom ili komercijalnim timom kako bi se dobila tačna preporuka odgovarajućih prajmera u zavisnosti od vrste proizvoda i površine koja se farba. Na kraju, neophodno je poštovati preporučene vremenske intervale za nanošenje slojeva preko prajmera.

APLIKACIJA

Uslovi nanošenja

Nanošenje premaza zavisi od različitih faktora, uključujući uslove okoline (kao što su temperatura, vlažnost i ventilacija), geometriju i složenost predmeta koji se farbaju, profile površina i debljinu slojeva koji se nanose.

Posebnu važnost ima sistem nanošenja, jer u zavisnosti od tipa sistema mogu varirati različiti parametri, uključujući efikasnost prenosa premaza, količinu raspršenog materijala (overspray), estetski izgled završnog sloja, stabilnost proizvoda protiv curenja i lakoću ili složenost nanošenja.

Iz ovih razloga, pre nanošenja na sisteme i linije većeg obima, preporučuje se kontaktiranje tehničke podrške kako bi se izvršila inspekcija i sproveda potrebna ispitivanja za stručne konsultacije o metodama nanošenja i definisanju specifičnih tehničkih detalja za određeni proces.

OPREMA	VISKOZNOST	DIZNE	PRITISAK	NAPOMENA
PIŠTOLJ ZA PRSKANJE	20" - 30" Ford Cup 4	1,4 - 1,7 mm	3,5 - 4 bar	-
AIRMIX	Zavisi od parametara nanošenja	11 - 13	60 - 100 bar	-
VALJAK I ČETKA	-	-	-	Katalizacija na 25% sa HS Plus 420 Hardener Series 1392. Razređivanje do maksimalno 5% sa PUR Thinner Series 0988.
ELEKTROSTATIČKO NANOŠENJE	-	-	-	Kontaktirati tehničku podršku za odabir odgovarajućeg antistatičkog aditiva.

ISO 90 SATIN Series 0413



ISO 90 SATIN

SERIJA UČVRŠĆIVAČ	KATALIZACIJA	NAMENA	VREME UPOTREBE NA 20°C	PAKOVANJE
0929 ±Å´ ! 1^V!½· k^Å<Ó´ 1;^Ó!<	wy% Ŭō űĉēīnī (100 + 50	ĉēyűĉēīnī rī Ŭōűĉēīnīy yŬōűĉēy	4 sata	0,5 kg - 2 kg - 5 kg
0941 !´wq!½· k^Å<Ó´ 1;^Ó!<	50% Ŭō űĉēīnī e (100 + 50)	rī ynyűĉēīnīy yŬōűĉēy	4 sata	0,5 kg - 2 kg - 5 kg
0935 ±Å´ qD´! r^!´wq!½· k^Ė ! 1^V!½· k^Å<Ó´ 1;^Ó!<	50% Ŭō űĉēīnī (100 + 50)	rī ynyűĉēīnīy i Ŭōűĉēīnīy yŬōűĉēy	4 sata	0,5 kg - 2 kg - 5 kg
1383 STANDARD HS HARDENER	50% Ŭō űĉēīnī (100 + 50)	Ŭōűĉēīnīy rī Ŭōűĉēīnīy yŬōűĉēy	4 sata	0,5 l - 1 l - 5 kg
1392 HS PLUS 420 HARDENER	25% po težini (100 + 25) or 4:1 po zapremini	za katalizaciju po zapremini i za nanošenje valjkom i četkom	4 sata	1 l - 2,5 l

USLOVI RADNOG OKRUŽENJA



TEMPERATURA
OKRUŽENJA

5°C - 35°C



TEMPERATURA
PODLOGE

5°C - 35°C



RELATIVNA
VLAŽNOST

60 %



ROK TRAJANJA

Čuvati 2 godine u originalnom
zatvorenom
pakovanju na +5/+35°C.

TEHNIČKI PODACI



TEORIJSKA
PROSEČNA
POKRIVNOST

8,6 m²/kg
po sloju
pri debljini suvog
filma od 40 µ



NANOŠENJE

Prskanje, valjak,
četka



RAZREĐIVANJE

5-10% sa PUR
razređivač serije
0988



SJAJ

50 - 60 sjaja



DEBLJINA MOKROG
FILMA PO SLOJU

88 µ



DEBLJINA SUVOG
FILMA PO SLOJU

40 µ



BROJ SLOJEVA

1 ili 2 sloja za
postizanje ukupne
željene debljine



UKUPNA DEBLJINA
SUVOG FILMA

70 µ



TEORIJSKA
PROSEČNA
POTROŠNJA

117 g/m²

SUŠENJE



VREME IZMEĐU
SLOJEVA

4 - 96 hours
(NAKON ČEGA
JE POTREBNO
BRUŠENJE)



SUŠENJE NA
VAZDUHU

20°C



SUŠENJE BEZ
PRAŠINE

20 - 30 minuta



SUVO NA DODIR

1 - 2 sata



POTPUNO SUVO

24 - 36 sati



POTPUNO
OČVRŠĆAVANJE

14 dana



ISPARAVANJE
RASTVARAČA

5 - 10 minuta na
20°C



PEČENO
SUŠENJE

30 minuta na
50°C - 60°C



OTPORNOST NA
TEMPERATURU

80°C
KRATAK
TEMPERATUR
NI SKOK NA
100°C-120°C

ISO 90 SATIN Series 0413

UPOZORENJA I PREPORUKE

Pošto je reč o završnom proizvodu, on nema antikorozivna svojstva. Zbog toga je, u slučaju spoljašnje primene ili kada je potrebna antikorozivna zaštita, neophodno prethodno naneti odgovarajući antikorozivni prajmer.

Podudarnost boje procenjuje se nakon nanošenja i sušenja proizvoda. Preporučuje se izvođenje praktičnih testova, kao što je razmazivanje ili nanošenje obojenog proizvoda na male površine od odgovarajućeg materijala, pre nego što se pristupi bojenju.

Nakon bojenja proizvoda odgovarajućim kolorantima, potrebno ga je izmešati u što kraćem roku.

Da bi se izbegle finansijske kazne, nakon toniranja proizvoda pomoću mašine za nijansiranje, potrebno je dostaviti MSDS i primeniti odgovarajuće pravne oznake koje se mogu štampati korišćenjem Databook P&C softvera za nijansiranje.

Za blago matirane boje (žuta, narandžasta, crvena), preporučuje se upotreba odgovarajućeg belog prajmera.

Upotreba nitro razređivača kod nanošenja poliuretanskih premaza može izazvati pojavu rupica na površini osušenog filma. Takođe, prisustvo delimično reaktivnih rastvarača može izazvati neželjene reakcije koje umanjuju estetske i mehaničke osobine sistema. Upotreba neodgovarajućih regenerisanih razređivača može dovesti do promene boje, sedimentacije proizvoda i smanjene efikasnosti pri razređivanju viskoznosti.

Proizvod je ograničeno otporan na rastvarače, i to samo pri kratkotrajnim i privremenim kontaktima.

Stepen sjaja može zavisi od odabrane boje i nanese debljine sloja. Za razliku od sjajnog završnog sloja, otpornost na grebanje i poliranje je niža. Da bi se postigao ujednačen satenski/mat efekat, proizvod treba nanositi u tankim slojevima, uz održavanje ravnomerne debljine. Rok trajanja komponente B (učvršćivača korišćenog uz komponentu A) je 12 meseci.

Upotreba Pur Aliphatic učvršćivača serije 0929 kod proizvoda za spoljašnju upotrebu obezbeđuje bolju postojanost boje i sjaja. Za unutrašnju upotrebu i kada je potrebna hemijska otpornost, preporučuje se Aromatic Pur učvršćivač serije 0941.

Za unutrašnju i spoljašnju upotrebu može se koristiti mešani aromatsko/alifatski Pur učvršćivač serije 0935 sa odnosom mešanja po težini 50% (100 + 50). Bele nijanse i tonovi izvedeni iz bele boje mogu tokom vremena požuteti ako su izloženi spoljašnjim uslovima. Proizvod katalizovan sa 0935 postaje suv na dodir nakon 2-3 sata.

Za velike površine preporučuje se Standard HS učvršćivač serije 1383 sa odnosom mešanja po težini 50% (100 + 50).

Za nanošenje valjkom (kratka dlaka) preporučuje se HS Plus 420 učvršćivač serije 1392 sa odnosom mešanja po težini 25% (100 + 25).

Proizvod se može nanositi valjkom i četkom isključivo na manjim površinama i delovima proizvoda koji se farba, u svrhu održavanja i u slučaju umerenih zahteva i očekivanja u vezi sa završnim estetskim izgledom.

TEHNIČKI PODACI O ISPORUCI

Sastav: Hidroksi poliester

Referentna boja: Bela

% sadržaj čvrstih materija po težini: $72 \pm 2\%$

% sadržaj čvrstih materija po zapremini $52 \pm 2\%$

VOC: 422 ± 2 g/l

VOS: $28,2 \pm 2\%$

PARAMETAR

PODACI

TEST METODA

Viskoznost

6000 - 7000 mPa.s (20°C)
Rod 4 brzina 20

ISCOL 1

Specifična težina

1,2 - 1,65 g/ml

ISCOL 2

Sjaj

50 - 60 sjaj 60°

ISCOL 6

ODNOS MEŠANJA A+B

METODA

0929

0941

0935

1383

1392

Specifična težina nakon katalizacije (A+B): 1.2 ± 0.05 g/ml

% sadržaj čvrstih materija po težini (A+B): $60 \pm 2\%$

% sadržaj čvrstih materija po zapremini (A+B): $45 \pm 2\%$ VOC

(A+B): $526,5 \pm 2$ g/l

VOS (A+B): $40 \pm 2\%$

A+B PO TEŽINI

100 + 50

100 + 50

100 + 50

100 + 50

100 + 25

A+B PO ZAPREMINI

100 + 70

100 + 70

100 + 70

100 + 70

4:1

ISO 90 SATIN Series 0413

TONIRANJE

BAZA	BAZA PAKOVANJE	COLORED PAKOVANJE	% ODNOS MEŠANJA
BINDER	0,65 kg 2,6 kg 13 kg	1 kg 4 kg 20 kg	65 - 35

NAPOMENA

ČIŠĆENJE ALATA

Na kraju aplikacije, pažljivo operite pištolje za prskanje, sisteme za bojenje i posude odgovarajućim razređivačem i skladištite alate suve kako biste izbegli stvaranje naslaga.

OZNAKE ZA BEZBEDNOST I ZDRAVLJE

Proizvod rukovati sa pažnjom. Pogledajte MSDS i pridržavajte se važećih nacionalnih i lokalnih propisa u vezi sa ličnom i ekološkom bezbednošću.

DODATNE NAPOMENE

Podaci navedeni u ovom tehničkom listu dobijeni su korišćenjem isključivo Franchi & Kim materijala (premaza, učvršćivača, razređivača) nanesenih u skladu sa opisanom specifikacijom.

Nepravilna upotreba razređivača i/ili učvršćivača koji nisu preporučeni ili nisu proizvedeni od strane Franchi & Kim može ugroziti karakteristike nanošenja, performanse i konačno očvršćavanje proizvoda.

U slučaju mešovitih sistema bojenja sa proizvodima Franchi & Kim i drugih proizvođača, ne može se garantovati usklađenost rezultata sa parametrima navedenim u tehničkom listu.

Vremena vezana za radni vek smeše i intervale sušenja odnose se na standardnu temperaturu od 20°C, osim kada je drugačije naznačeno.

Označeni i testirani sjaj može varirati tokom nanošenja jer na njega utiču sledeći faktori: odabrana boja, debljina sloja, broj slojeva, uslovi okoline, korišćeni razređivač i učvršćivač ako su drugačiji od onih navedenih u tehničkom listu.

Podaci koji se odnose na odnos mešanja A+B treba posmatrati samo u kontekstu prvog preporučenog katalizatora.

Teorijske vrednosti pokrivenosti su okvirne i odnose se na jedan sloj, ali mogu biti pod uticajem boje i sistema nanošenja. Preporučuje se praktično testiranje pre nanošenja.

Vreme radne upotrebljivosti (Pot Life) definisano je na temperaturi od 20°C, tako da više ili niže temperature, različiti učvršćivači, uslovi okoline i vlažnost mogu uticati na skraćivanje ili produženje radne upotrebljivosti proizvoda.

The information contained in this technical document is correct and accurate to the best of our knowledge, and should therefore be considered reliable. In any case, they cannot imply a guarantee on our part, as certain factors such as the preparation of the product and the substrate, the conditions of use, application, drying and overcoating, as well as the state of conservation of the products, are outside our strict control. It is responsibility of the user to verify the suitability of the products for the specific use, as well as the correct and precise execution of the work in accordance with the content of the technical data sheet, the recommended coating system and preparation of the support. For further information regarding the method of application and conditions of use, it is recommended to contact our technical support service. It should be noted that the packaging image could have a placeholder purpose and could therefore be an indicative reference. The packages indicated may vary according to the additions or changes of the annual price lists. This document replaces all previous versions. In any case, it is advisable to refer to the annexes with the explanatory notes to better understand and deepen the parameters of the technical data sheet. The updated edition, available on the website www.franchi-kim.com in the section technical data sheets of the download area is to be considered the only ones to consult as reference.

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