

TEHNIČKI LIST PODATAKA

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS

Serija 1779

DTM polu-sjajni, akrilopoksidni emajl za metal, lake legure, pocinkovani čelik i cementne podove za spoljašnju upotrebu



TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

HS (High Solid), DTM polu-sjajni, akrilo-poliuretanski emajl za metal, lake legure i pocinkovani čelik. Proizvod formulisan sa posebnim hidroksilovanim akrilatnim smolama i alifatičnim poliozocijanatima. Prisustvo posebnih inhibitora korozije daje proizvodu visoku antikoroziivnu otpornost. Emajl karakteriše izuzetna otpornost na spoljašnjoj upotrebi, dobra antikoroziivna moć na gvožđu i odlična adhezija na pocinkovanim limovima, kao i brzo sušenje. Proizvod se može primeniti i na podloge na bazi cementa predviđene za spoljašnju upotrebu, radi stvaranja obojene, anti-prašinske prevlake tankog filma. Proizvod je testiran prema Uredbi Ministarstva 236/89 koja se odnosi na BCRA metodu kojom se određuje koeficijent dinamičkog trenja radi provere otpornosti na klizanje na cementnim podlogama.

OBLAST PRIMENE

Poliakrilatni emajl direktno na metal, idealan kao polu-sjajni temeljni premaz sa dobrim antikoroziivnim svojstvima za metalne podloge u slučajevima kada se želi skratiti vreme nanošenja. Idealan za bojenje robotike, industrijske automatizacije, delova i komponenti ACE sektora gde su potrebne visoka produktivnost i brzina rukovanja bojenim proizvodima. Može se primeniti i na betonske podove za spoljašnju upotrebu.

OPŠTE INFORMACIJE

Sistem: Dvokomponentni – 2K**Priroda:** Na bazi rastvarača**Pakovanje:** 3,3 kg – 17 kg**Usluga toniranja:** Usluga toniranja sa bojama na bazi rastvarača Serija 0615**Pogodne podloge:** Gvožđe, Liveno gvožđe, Pocinkovane površine, Lake legure, Aluminijum, Termoplastike (ABS, PVC, PC), Stakleno-vlaknasti i termotvrdljivi plastici, Cement, Pesciranjem obrađeno gvožđe – Sa 1-2, Pesciranjem obrađeno gvožđe – Sa 2,5-3, Toplo-uranjanje pocinkovanjem**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.

OPREMA	VIZKOZNOST	MLAZNICA	PRITISAK	NAPOMENE
AIRBRUSH - CUP GUN	25" – 45" Ford Cup 4	1,4 – 1,7 mm	3,5 – 4 bar	-
AIRMIX	Zavisno od parametara nanošenja	11 – 13	60 – 100 bar	-
VALJAK	-	-	-	5% sa PUR razređivačem Serija 0988
ELEKTROSTATSKI	-	-	-	Kontaktirati tehničku podršku radi izbora odgovarajućeg antistatičkog aditiva

TEHNIČKI LIST PODATAKA

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS

Serija 1779

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS
Series 1779

CATALYSIS



KATALIZACIJA

SERIJA	UČVRŠĆIVAČ	KATALIZACIJA	UPOTREBA	RADNI VEK NA 20°C	PAKOVANJE
0929	PUR ALIFATIČNI UČVRŠĆIVAČ	30% po težini (100 + 30)	Bez žutila za spoljašnju upotrebu	3 sata	11 – 5 kg
1392	HS PLUS 420 UČVRŠĆIVAČ	15% po težini (100 + 15) ili 4:1 po zapremini	Za katalizaciju po zapremini i za nanošenje valjkom na beton	3 sata	11 – 2,5 l

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
7,3 m ² /kg po sloju na debljinu suvog filma od 50 μ	Sprej, Valjak	5-10% sa PUR razređivačem Serija 0988	50 – 60 sjaj	110 μ	50 μ	1 ili 2 sloja za postizanje ukupne željene debljine	90 μ	137 g/m ²

SUŠENJE

INTERVAL IZMEĐU SLOJEVA	SUŠENJE NA VAZDUHU	SUŠENJE BEZ PRAŠINE	SUVO NA DODIR	POTPUNO SUVO	POTPUNO STVRDNJAVANJE	ISPARAVANJE RASTVARAČA	SUŠENJE U PEČI	OTPORNOST NA TEMPERATURU
4 – 96 sati (posle je neophodno brusiti)	20°C	20 – 30 minuta	1 – 2 sata	24 – 36 sati	14 dana	5 – 10 minuta na 20°C	30 minuta na 50°C – 60°C	80°C kratki temperaturni skok na 100°C – 120°C

TEHNIČKI LIST PODATAKA

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS

Serija 1779

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS
Series 1779

CATALYSIS



UPOZORENJA I PREPORUKE

- Budući da je to Direct To Metal proizvod, nije potrebna prethodna primena odgovarajućeg temeljnog premaza.
- Step en sjaja može biti pod uticajem odabrane boje i nanese debljine. Za razliku od sjajnog završnog sloja, otpornost na ogrebotine i poliranje je manja.
- Upotreba nitro razređivača za primenu poliuretanskih sistema može izazvati pojave rupičavosti na površini osušenog filma. Pored toga, prisustvo delimično reaktivnih rastvarača može dovesti do neželjenih reakcija, smanjujući estetske i mehaničke karakteristike sistema. Izbor neprikladnih regenerisanih razređivača može stvoriti probleme promene boje, taloženja proizvoda i manje efikasnosti u smanjenju viskoznosti.
- Proizvod ima ograničenu otpornost na rastvarače koja se generalno podrazumeva kao privremeni i vremenski ograničeni kontakt.
- Proizvod se može primeniti direktno, bez pomoći temeljnog premaza, samo u prisustvu ne previše sjajnog i novog pocinkovaog čelika.
- Podudaranje boja se procenjuje 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 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 obojene proizvode sa niskom pokrivenošću pri jednom sloju DTM (žuta, narandžasta, crvena) radi provere nijanse, nanosite dva sloja od 100 µ w.f.t. proizvoda.
- Rok trajanja Komponente B: rok trajanja učvršćivača koji se koristi sa Komponentom A je 12 meseci.
- Proizvod je pogodan za nove i već obojene, ali glatke cementne podove. Proizvod garantuje: lakoću čišćenja, anti-prašinstva svojstva, umerenu mehaničku otpornost. Imajući u vidu da je to sistem tankog filma (<300 mikrona), savršena nepropusnost i hemijska otpornost se ne garantuju. Za pripremu podloge, koja mora biti savršeno stvrdnuta (više od 4 meseca), neophodno je prebrusiti ili zagladiti površinu, ukloniti stare jednokomponentne boje i eventualne ljušteće ili odlazeće delove poda.
- Sistem premaza za betonske podove podrazumeva nanošenje prvog sloja impregnacionog sredstva na bazi rastvarača Ancor-Fix Serija 8231 ili impregnacionog sredstva na bazi vode AquaFixer Serija 8200 prema Franchi&Kim asortimanu. 12 sati nakon impregnacije, nanosite dva sloja proizvoda katalizovanog sa 15% po težini sa HS PLUS 420 UČVRŠĆIVAČEM Serija 1392, razmaknutih za najmanje 8 sati.
- Da bi se dobio anti-klizni efekat u skladu sa Ital. Min. Dekretom 236-89 Ref. B.C.R., dodati Komponenti A 5% Anti-kliznog Aditiva Serija 0851; mešanje mora biti izvršeno elektromehaničkim mešačem na 300-400 rpm. Zatim katalizovati prema uputstvima tehničkog lista.
- Za nanošenje valjkom (kratke dlake), preporučuje se upotreba HS Plus 420 Učvršćivača Serija 1392 sa 15% (100 + 15) i sa Unithinner Pur Slow Serija 1507. Nije lepljiv posle 5-6 sati, suv u dubini posle 36 – 48 sati.
- Ovaj proizvod se može nanositi valjkom i četkom na metalne podloge samo za male površine i delove, pre svega za potrebe održavanja i uz umerena estetska očekivanja.
- Parametri prohodnosti na cementnim podovima: na 10°C prohodan za 3 dana, potpuno stvrdnjavanje posle 10 dana; na 20°C prohodan za 2 dana, potpuno stvrdnjavanje posle 7 dana; na 30°C prohodan za 2 dana, potpuno stvrdnjavanje posle 6 dana.
- Drugi sloj nanositi posle 8 sati i ne kasnije od 3 dana na 20°C.
- Za podove koji su predmet parkiranja vozila sa novim gumama, preporučuje se prethodni test radi isključivanja mrlja od gume. Pojava je izraženija sa svetlim bojama.
- Potpuna hemijska otpornost se postiže na 20°C – 30°C posle 10-15 dana.

PROHODNOST I PRISTUPAČNOST VOZILIMA

TEMPERATURA °C	PREMAZIVANJE POSLE	PROHODAN POSLE	PRISTUPAČAN VOZILIMA POSLE
+ 10°C	20 sati	3 dana	10 dana

TEMPERATURA °C	PREMAZIVANJE POSLE	PROHODAN POSLE	PRISTUPAČAN VOZILIMA POSLE
+20°C	8 sati	2 dana	7 dana
+30°C	6 sati	2 dana	6 dana

TEHNIČKI LIST PODATAKA

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS

Serija 1779

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS
Series 1779

CATALYSIS



TEHNIČKI PODACI O ISPORUCI

Sastav: Hidroksilovani akrilat**Referentna boja:** Bela**% čvrstog sadržaja po težini:** 67 ± 2%**% čvrstog sadržaja po zapremini:** 50 ± 2%**VOC:** 448 ± 2 g/l**VOS:** 33 ± 2%

PARAMETAR	PODACI	METOD TESTIRANJA
SPECIFIČNA TEŽINA	1,15 – 1,3 g/ml	ISCOL 2
SJAJ	50 – 60 sjaj 60°	ISCOL 6
VISKOZNOST	2500 – 3500 mPa.s (20°C) Štap 3 Brzina 50	ISCOL 1

ODNOS MEŠANJA A+B

Specifična težina posle katalizacije (A+B): 1,23 ± 0,05 g/ml**% čvrstog sadržaja po težini (A+B):** 60 ± 2%**% čvrstog sadržaja po zapremini (A+B):** 45 ± 2%**VOC (A+B):** 495 ± 2 g/l**VOS (A+B):** 40 ± 2%

METOD	0929	1392
A+B PO TEŽINI	100 + 30	100 + 15
A+B PO ZAPREMINI	100 + 40	4:1

USLUGA TONIRANJA

BAZA	PAKOVANJE BAZE	OBOJENO PAKOVANJE	% ODNOS MEŠANJA
VEZIVNO SREDSTVO	2,47 kg / 12,75 kg	3,3 kg / 17 kg	75 – 25
BELA BAZA	16,15 kg	17 kg	95 – 5

SERTIFIKATI



BCRA

Određivanje klizavosti

Test otpornosti na klizanje – metoda Britanske keramičke istraživačke asocijacije
Ministarski Dekret br. 236 od 14. juna 1989. – BCRA referentna metoda

TEHNIČKI LIST PODATAKA

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS

Serija 1779

ACRYVER SEMI-GLOSSY DTM HS
Series 1779

CATALYSIS



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:

- Stope pokrivenosti su teorijske, indikativne i namenjene po sloju jer na njih mogu uticati boja i sistem nanošenja. Preporučuje se praktičan test nanošenja.
- 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, 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: realizovana boja, debljina, broj slojeva, uslovi okoline, razređivač i učvršćivač koji se koriste.
- Podaci koji se odnose na odeljak odnosa katalizacije A+B treba da se smatraju da se odnose samo na prvi preporučeni katalizator.
- Vreme trajanja radnog veka je definisano na temperaturi od 20°C, stoga više ili niže temperature, učvršćivači, uslovi okoline i vlažnost drugačiji od standardnih mogu uticati na trajanje radnog veka u deficitu ili višku.

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 proveri 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 SpaVia 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

