

Sylac

Varnish & Coatings for wooden surfaces

2K SB White PU Basecoat Thix S0240/WH

Datum Revizije: 21/06/2019

Detalji Proizvoda

Naziv Proizvoda (kod)	2K SB White PU Basecoat White S0240/WH (S0240/WH)
Tip Proizvoda	Pigmentirani Na Bazi Rastvarača 2 Komponentni Poliuretanski Osnovni Premaz - Komponenta A
Učvršćivač Komponenta B	H090 - Učvršćivač 090 - Učvršćivač 090 - Univerzalni učvršćivač, brzo sušenje, hrskav brušenje, srednja fleksibilnost H060 - Učvršćivač H060 za veću fleksibilnost u primenama sa spojevima gde temperaturna odstupanja zahtevaju veću fleksibilnost. Rano mekano brušenje (2-3 h) H101 - Učvršćivač H101- za dalju povećanu fleksibilnost u nanošenju sa zglobovima ili graviranjem i velikom debljinom filma. Za završne premaze visokog sjaja, vrlo visoku hemijsku otpornost, srednju brzinu sušenja.
Razređivač	For application at: 15-26 °C: Polyurethane Thinner P1 26-35 °C: use Polyurethane Thinner P2
Nanošenje	Interior Wooden Furnishings
Opis	Tiksotropni pigmentirani poliuretanski osnovni premaz • Odlično zapunjavanje ivica • Odlično zapunjavanje MDF-a u 1 nanosu (Napomena1) • Vrlo visoka tiksotropija • Velika pokrivna snaga • Visok sadržaj čvrstih materija • Odlično brušenje • Brzo sušenje • Velika tvrdoća, vrlo dobra sposobnost ponovnog nanošenja završnog premaza

Tehnički podaci

Čvrste materije	75.8 % ±1 (EN ISO 3251:2003)
Viskoznost	Brookfield (100 rpm, 25 °C): 3200 cPs ±500 (EN ASTM D 2196)
Prijanjanje	CAT 0 ±1 (EN ISO 2409:1992)
Rok trajanja nakon otvaranja (Pot Life)	H090: 2 sata H060: 2 sata H101: 3 sata
Gustina (g/cm³)	1.45

Informacije o proizvodu

Nanošenje i uslovi sušenja	Between 15°C and 35°C
Skladištenje	Proizvod treba čuvati ispod 40 ° C, na suvom mestu daleko od vrućine ili sunca.
Preporučena težina nanošenja	100-200 g/m ²
Bez prašine	15 min (100g/m ² @23°C)
Suvo na dodir	20 min (100g/m ² @23°C)
Spreman za brušenje	4 sata (totalno čvrst za 16 hours)
Aparat za nanošenje	Pištoli za farbanje, Airless pištoli
Pakovanje	25 kg
Rok trajanja	12 meseci. Nakon dugog skladištenja osigurajte homogenost proizvoda tako što će te dobro mešati pre upotrebe da bi ste eliminisali svaki mogući talog.

Nanošenje

Priprema	Drvenu površinu ili MDF očistite od prašine, prljavštine, masti ili voska.		
Procedura mešanja	Proizvod	(kg)	(L)
Jedinica A:	S0240/WH	100	100
Jedinica B:	H090/H060/H101	30-50 ¹	45-70 ¹
Razređivač	P1	10-20	15-35

¹ **40%** po težini (=60% po zapremini) Učvršćivač rezultuje poboljšanim brušenjem, zadržavanjem sjaja i zapunjavanjem.
50% po težini (=70% po zapremini) Učvršćivač rezultuje najboljim brušenjem, zapunjavanjem, zadržavanjem sjaja kada se premaže završnim premazom visokim sjajem.

Preporučeno Viskoznost (Ford Cup 4,20°C)

% po težini P1 na A	10%	15%	20%
% po zapremini P1 na A	11%	17%	23%
FC4 (s)	40	32	24

Nanošenje

Step 1: Dobro izmešajte proizvod da biste dobili ujednačen sastav.
Izmešajte 10 jedinica (po zapremini) komponente A sa 6 jedinica komponente B (po zapremini). Razblažite komponentu za 15-35% (zapreminski) sa razređivačem P1 do željene viskoznosti primene. Pri visokim temperaturama primene preporučuje se upotreba sporijeg razređivača P2
Step 2: Koristite pištoli za farbanje sa 1,8 - 2,0 mm diznom ili airless pištoli 0.012-0.014 n sa diznom, naneti film između 80 g/m² and 200 g/m² debljine.

Step 3: Osušite u okruženju bez prašine na temperaturi ispod 35°C.

Napomena 1

Za efikasnije zapunjavanje MDF površina u jednom nanosu preporučeno je da se koristi 10-15% razređivača (na A) i naneti 180-200 g/m² u 1 nanosu. Sledeći dan se preporučuje nanošenje završnog premaza kako bi se omogućilo potpuno očvršćivanje S0240/WH.

Gore navedene informacije se daju u dobroj veri na osnovu svega što znamo o određenom proizvodu. Svaki primalac mora da preuzme na sebe testiranje gore navedenih informacija u skladu sa njihovim ličnim radnim zahtevima pre primene proizvoda. Sylac S.A. ne snosi nikakvu odgovornost za bilo kakvu štetu koja može proizaći iz gore navedenih informacija i uputstva.