

Email polyuretanový dvojsložkový CHEMOPUR E

JK 246 235 81
PN 112 281 91

Popis:

Disperze anorganických a organických pigmentů, plnidel, aditiv v roztoku speciální alkydové pryskyřice.

Použití:

Používá se na povrchovou úpravu kovových podkladů (ocel, železo) jako vrchní lesklý nátěr, například strojírenských výrobků, dopravních prostředků, konstrukcí. V případě použití na nátěr betonu podklad musí být dokonale vyzrálý (4 – 6 měsíců) a nesmí být upravený gletováním a nebo antikorovým hladidlem. Beton nesmí obsahovat žádné aditiva urychlující zrání a vytvrzování. Polyuretanový nátěrový systém má dobrou odolnost vůči různým chemikáliím a ropným produktům (ropa, benzín).

V bílém odstínu 1000 je barva U 2081 atestována spolu se základní barvou U 2061/0100 pro přímý styk s pitnou vodou a suchými potravinami do 20 % obsahu vody.

Barevný odstín:

Podle barevné vzorkovnice STN 67 3067, RAL a podle vzoru odběratele.

Ředidlo

U 6051, U 6052

Tužící přísada:

U 7081

Tužící poměr – 4 hm. díly U 2081 : 1 hm. díl U 7081

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA VÝROBKU V NATUŽENÉM STAVU:

VOC:

0,499 kg/kg

TOC:

0,417 kg/kg

Objemová sušina:

43 ±1 % obj.

Hmotnostní sušina:

49 ±1 % obj.

Hustota:

0,97 g/cm³

Kategorie:

OR A_j

Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

Maximální obsah VOC produktu:

< 500 g/l

TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

Vlastnosti v dodávaném stavu

teoretická vydatnost

10,75 m²/l při tloušťce 40 μm

Zasychání	
stupeň 1	nejvíc 0,5 h
stupeň 2	nejvíc 3 h
stupeň 4	nejvíc 20 h

Vlastnosti hotového nátěru (po 24 hod.)	
vzhled	hladký, slitý
přilnavost	st. 0 - 1
lesk	st. 1 - 2
kryvost	st. 1 - 2
tvrdost kyvadlem	nejméně 13 %
kryvost (odstíny žluté, červené, oranžové)	st. 2 - 3

Doporučený stav podkladu	
předcházející nátěr: suchý, čistý, obroušený	
podklad očištěný na st. 2 a nebo Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501 - 1, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot	
minimální teplota při aplikaci: + 5 °C	
teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem	
relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %	

Pokyny k aplikaci	
stříkání NT:	
doporučené ředidlo	U 6051, U 6052
otvor trysky	1,8 mm
tlak vzduchu	0,3 - 0,4 MPa
objem ředidla	10 - 20 %
štětec:	
doporučené ředidlo	U 6051, U 6052
objem ředidla	0 - 15%

Zvýšená vlhkost při zasychání nátěru může vést k vytváření matných skvrn!

Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV:

Podklad otryskaný na čistotu Sa 2 ½ a nebo st. 2 dle ČSN EN ISO 8501 - 1

- 1 až 2 krát U 2061 40 - 60 µm suchého nátěru
- tmelení (podle potřeby a požadavků)
- broušením brusným papírem (podle potřeby a požadavků)
- po cca 6 - 12 hod. nanášení další vrstvy
- 1 krát **U 2081** 30 - 40 µm v jedné vrstvě

a nebo:

- 1 krát U 2073 15 - 20 µm, interval pro další nátěr 24 hod. (nutno dodržet)
- 1 krát U 2072 50 - 120 µm, interval pro další nátěr 16 hod.
- tmelení (podle potřeby a požadavků)
- broušením brusným papírem (podle potřeby a požadavků)
- 1 krát U 2061 40 - 60 µm v jedné vrstvě, interval pro další nátěr 6 - 12 hod.
- 1 až 2 krát **U 2081** 30 - 40 µm v jedné vrstvě

POZINKOVANÝ PODKLAD:

Pozinkované plechy se doporučuje dobře odmastit směsí čpavkové vody a saponátu, podle potřeby obrousit brusným materiálem ze syntetiky.

Nepoužívat drátěné kartáče.

- 1 krát U 2073 15 - 20 µm, interval pro další nátěr 24 hod. (nutno dodržet)
- 1 krát U 2061 40 - 60 µm
- 1 krát U 2081 30 - 40 µm

Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Nanáší se natíráním štětcem a nebo NT stříkáním. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Poté smíchat v předepsaném hmotnostním poměru s tvrdící přísadou U 7081 a naředit na optimální výtokový čas cca 15-25 s pro stříkání NT a nebo 40 – 60 s pro natírání štětcem. Ředí se ředidlem U 6051 a nebo U 6052. Zpracovatelnost natužené směsi je 4 – 6 hod. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání nátěru. Před přisoušením je nutné nechat rozpouštědla cca 10 min. vytékat. Nářadí se čistí ředidlem U 6051, C 6000 nebo přípravkem P 8500.

Balení

Podle aktuální nabídky.

Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivy. Skladovat v původních dobře uzavřených obalech při teplotě +5 až 25°C v suchém a větraném skladu bez přímého slunečního záření, který odpovídá předpisům pro skladování hořlavých kapalin I. třídy nebezpečnosti.

Stupeň hořlavosti

Hořlavá kapalina I. třídy nebezpečnosti.

Způsob likvidace odpadu

Je uvedený v BL.

Bezpečnost a hygiena při práci

Je uvedena v BL.

Údaje o výrobcí a dovozci – distributorovi

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7, 919 04 Smolenice, Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636

Infocentrum: + 421/33/5560 555

www.chemolak.sk

marketing@chemolak.sk

priemysel@chemolak.sk

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.

Dlouhomostecká 1137

LIBEREC 463 11, ČR

Tel. +420 585 422 342

www.chemolak.cz

Upozornění

Tyto informace a uvedené doporučení vycházejí ze zkušebních výsledků, pozorování, nebo zkušeností získaných při speciálně definovaných zkouškách. Příklady nátěrových postupů nejsou závazné, je potřeba je přizpůsobit Vaším skutečným podmínkám a potřebám, oblasti použití a podmínkám při zpracování – aplikaci. Uživatelé zodpovídají za správné použití tohoto výrobku a musí zvážit všechny faktory a podmínky, které mohou ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Vyhrazujeme si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.