

HELIOS 2K PUR jednovrstvový

Polyuretánový jednovrstvový náter

OPIS VÝROBKU

- **HELIOS 2K PUR jednovrstvový** je dvojzložkový polyuretánový jednovrstvový náter na báze OH funkčného spojiva a alifatického izokyanátového tužidla
- Predstavuje kvalitný jednovrstvový náter v systéme antikorozynej ochrany železných povrchov
- Náter sa vyznačuje vysokou poveternostnou a UV stálosťou pri dlhotrvajúcom exponovaní
- Náter sa vyznačuje dobrou chemickou a mechanickou odolnosťou
- Nižší obsah organických rozpúšťadiel

OBLASŤ POUŽITIA


It is used as one coat in protection system of construction and agricultural machines, rail vehicles, different steel constructions and for industrial painting, where high mechanical, chemical and weather resistance are required.

In the system with corresponding primer it is suitable for exposure in rural, urban and milder industrial atmosphere.

PRÍSLUŠENSTVO

Riedidlo: THINNER 20-29
Tužidlo - zložka B: Hardener 2K PUR one coat

INFORMÁCIE O VÝROBKU

Typ	2K-OH functional binder-aliphatic isocyanate
Dodávaná viskozita zložky A	DIN6 20°C 70 - 90 s
Pot life A+B pri 20°C	min. 4 hodiny
Zmiešavací pomer A:B	
Objemovo	4:1
Hmotnostne	5:1
Hustota zložky A	1,3-1,4 kg/l
Hustota A+B v dodávanej forme	1.2-1.4 kg/l
Odtiene	podľa RAL karty alebo vzorky UNIHHEL MIX systém 
Vzhľad	Matný LESKLÝ Vysoko lesklý
Suchá látka A+B v dodávanej forme	
Objemovo	60 %
Hmotnostne	74 %
VOC pre A+B v dodávanej forme	340 g/l
Teplotná stálosť (suché teplo)	
Krátkodobá	do 140 °C
Dlhodobá	do 80 °C

Hrúbka nanosenia a výdatnosť	Maximálna	Odporúčaná
Hrúbka suchého filmu	90 µm	70 µm
Hrúbka mokrého filmu	150 µm	120 µm
Teoretická výdatnosť	6,7 m ² /l	8,6 m ² /l

Schnutie	10°C	20°C	30°C
Prašno suh	40 minút	30 minút	20 minút
Suh na oprijem	7 hodín	5 hodín	4 hodiny
Presušen	12 dní	8 dní	6 dní

Podporované schnutie	
Odsávanie	20 minút
Sušenie	pri 80 °C: 30 minút

PRÍPRAVA POVRCHU

Oceľové povrchy musia byť suché, čisté, dobre odmastené, bez zvyškov produktov korózie alebo iných nečistôt.

Odporúčame pieskovanie podľa štandardu ISO 8501 po stupeň Sa 2,5. Drsnosť nových povrchov: 25-50 µm.

Na prípravu dekapovaného plechu odporúčame fosfátovanie.

Kvôli rozličným postupom prípravy povrchu pri sériovej výrobe je nutné urobiť test kompatibility.

PRACOVNÉ PODMIENKY

Minimálna teplota počas aplikácie: +10°C.

Relatívna vlhkosť od 20% do 75%.

Teplota povrchu musí byť minimálne 3°C nad rosným bodom.

NÁVOD NA NANÁŠANIE

Pred použitím treba náter dobre vymiešať.



AIRLESS STRIEKANIE

Riedenie: do 10 % objemovo

Priemer trysky: 0,23 - 0,33 mm

Výstupný tlak: 12 - 15 MPa



VZDUCHOVÉ STRIEKANIE

Riedenie: do 15 % objemovo

Priemer trysky: 1,3 - 1,5 mm

Výstupný tlak: 0,3 - 0,4 MPa



ŠTETEC/VALČEK

Riedenie: nie je potrebné

Nanášanie štetcom alebo valčekom je vhodné iba na menšie povrchy a miestne opravy.

Percento pridaného riedidla je závislé od teploty farby.

Uvedený údaj sa vzťahuje teplotu farby 20°C.

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

Náterové systémy vyberieme podľa druhu klimatických vplyvom, v súlade s odporúčaniami štandardu EN ISO 12944.

Náter sa používa ako jednovrstvový.

Ohľadne použitia iných základných náterov sa poraďte v HELIOS-e.

SKLADOVANIE

Zložka A:

24 mesiacov pri teplote do +35°C.

Zložka B:

12 mesiacov pri teplote do +35°C.

WARNING! HARDENER 21-05 reacts with air humidity; therefore do not leave packaging open!

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Pozrite si Bezpečnostný list a etiketu výrobku.

POZNÁMKY

Pre každú šaržu farby vydávame zodpovedajúci výkaz o kvalite.

Technické informácie sú výsledkom vedomostí, ktoré sa zakladajú na laboratórnej práci a praktických skúsenostiach. V prípade použitia náteru mimo našej kontroly nemôžeme prevziať zodpovednosť a zaručujeme iba kvalitu náteru ako takého. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov bez predchádzajúceho oznámenia.

Systém kvality je v súlade s EN ISO 9001.