

**AC04****0001**

Polyuretanové barvy

2K-Barva strukturní akrylátová

Obchodní název / Kód výrobku	AC04 / 0001
Materiálová báze	Polyakrylátová pryskyřice
Stupeň lesku	Polomatný
Tužidlo	PT01
Ředidlo	AR10 / AR20; alternativně SR05
Poměr tužení Barva : Tužidlo	20 : 1 hmotnostní (váhové) díly 16 : 1 objemové (obsahové) díly Barvu nelze ředit před jejím natužením!
Reakční doba	10 minut po natužení. Nanášení natužené a naředěné barvy lze zahájit až po této době.
Doba zpracovatelnosti, 20 °C	Max. 2 hodiny. Natuženou a naředěnou směs doporučujeme zpracovat do 60 minut. <u>Natužená směs se v žádném případě NESMÍ používat po uplynutí doby zpracovatelnosti (tj. 2 hod.) a nelze ji míchat s nově natuženou směsí, nebo naopak!</u>
Údaje o zpracování	<p>Stříkání vzduch</p> <p>Ředidlo: AR20, AR10</p> <p>Aplikační viskozita:</p> <p>1. hladká vrstva: 30 až 50 s / pohárek 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>2. strukturní vrstva: 50 až 90 s / pohárek 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>Tryska: 1,3 - 1,6 mm</p> <p>Tlak: 3 - 5 bar</p> <p>Nástřiky je vhodné provádět pomocí speciální strukturovací pistole s přetlakovou nádobkou. Nástřiky nanášíme ve dvou vrstvách. První hladkou vrstvu nanášíme klasicky křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech. Pro první hladkou vrstvu nastavíme viskozitu 30 - 50 s / 4 mm pohárek. Pro druhou strukturní vrstvu dle požadované hrubosti strukturního efektu nastavíme viskozitu 50 - 90 s / 4 mm pohárek.</p> <p>Stříkání airless - je vhodné pouze pro nástřiky první hladké vrstvy</p> <p>Ředidlo: AR20, AR10</p> <p>Aplikační viskozita: 40 až 80 s / pohárek 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>Tryska: 0,28 - 0,33 mm airless</p> <p>Tlak: 120 - 150 bar airless</p>
Zpracování	Barva a tužidlo musí mít před zpracováním teplotu min. 10 - 20 °C! Barvu po otevření obalu dokonale rozmíchejte. Při použití menšího množství barvy než je celé balení, odvažte předem vypočtené množství nátěrové hmoty (20 hmotn. dílů barvy a 1 hmotn. díl tužidla), případně odměřte objemové díly pomocí příslušného pravítka 16 objem. dílů barvy a 1 objem. díl tužidla). Po dokonalém promíchání obou složek natuženou směs naředte na potřebnou viskozitu dle aplikace ředidlem AR10 nebo AR20. Nanášení barvy je doporučeno zahájit 10 minut od smísení barvy a tužidla (reakční doba).
Doba zasychání, 20 °C Mokrý tloušťka 50 µm	Zaschlý proti prachu / 20 °C: 30 minut Zaschlý na dotek / nelepivý / 20 °C: 40 minut Manipulovatelnost / 20 °C: 8 hodin Konečná tvrdost / 20 °C: 48 hodin



AC04

0001

Polyuretanové barvy

2K-Barva strukturní akrylátová

Technické údaje

Rychlost zasychání a dosažení konečných vlastností se mění v závislosti na klimatických podmínkách a tloušťce vrstvy nátěru.

Přisoušení: po odtěkání rozpouštědel (cca 20 - 30 minut od nanesení).

Teplota přisoušení: max. 60 °C

Barevný odstín: RAL, ČSN

Viskozita dodavatelská, 20 °C: tixotropní

Hustota, barva, 20 °C: 1,20 až 1,40 g/cm³ podle odstínu

Obsah sušiny, barva: cca 72 % hmotnostních

Obsah sušiny, natužená směs: cca 72 % hmotnostních
cca 60 % objemových, podle odstínu

Obsah VOC, barva: cca 280 g/kg

Obsah VOC, natužená směs: cca 280 g/kg

cca 370 g/l

Obsah celkového organického uhlíku TOC, natužená směs: 210 g/kg

Teoretická vydatnost:

Tloušťka suchého nátěru 40 µm 11 až 12 m²/kg

Tloušťka suchého nátěru 60 µm 7 až 8 m²/kg

Spotřeba je závislá na tvaru objektu, drsnosti podkladu a technice a podmínkách při nanášení.

Maximální ředění do 500 g VOC v 1 l natužené a naředěné směsi

210 g AR10 na 1 kg natužené směsi.

Dle Vyhlášky č. 415/2012 Sb.

Aplikační údaje

Aplikační podmínky

Teplota vzduchu: +10 až +25 °C

Teplota barvy a tužidla: +10 až +25 °C

Teplota povrchu předmětu: min. 3 °C nad rosným bodem

Relativní vlhkost vzduchu: max. 70 %

Počet vrstev: 2

Tloušťka vrstvy, mokrá: min. 75 µm

doporučená: 150 - 200 µm

Tloušťka vrstvy, suchá: min. 40 µm

doporučená: 95 - 120 µm

Tloušťka vrstvy aplikovaná v jednom pracovním kroku na svislou plochu, je závislá na tvaru objektu, drsnosti podkladu a technice a podmínkách při nanášení.

Přelakovatelnost: Barva je přepracovatelná sama sebou.

Druhou strukturní vrstvu lze nanést způsobem „mokrý do mokrého“ nejdříve za 30 minut od nástřiku první hladké vrstvy.

Použití

Základní i vrchní nátěry kovových výrobků (včetně pozinkovaných), jako jsou kryty strojů, rozvodné skříně apod., kde je vyžadován strukturní efekt konečného nátěru. Má výbornou antikorozi a povětrnostní odolnost a vynikající přilnavost k podkladu. Je vhodná jako jednovrstvý nebo vrchní nátěr s možností použití vhodného základního nátěru (AC08-2, AC10, EP80, KG05-L a další).

**Příprava povrchu
Ocel**

Z kovového povrchu je nutné důkladně odstranit mastnotu, okuje, staré nátěry, korozi zplodiny a prach minimálně na St 3 nebo Sa 2 až 2½. Při tomto způsobu předúpravy povrchu jsou dosaženy optimální antikorozi vlastnosti nátěru. Problematická místa jako hrany, svary, spoje apod. je vhodné nejprve ošetřit pásovým nátěrem štětcem nebo válečkem. Aplikace barvy musí být zahájena nejpozději do 6 hodin po otryskání, aby nedošlo ke vzniku bleskové koroze!



AC04

0001

Polyuretanové barvy

2K-Barva strukturní akrylátová

Příprava povrchu
Galvanicky zinkovaná ocel

Z galvanicky zinkovaných povrchů (ploch) je nutné před nanesením nátěru odstranit mechanické nečistoty a povrch důkladně odmastit omytím vodou s detergentem. Je doporučeno použít teplou vodu.

Užité vlastnosti

Nátěrový systém je vhodný pro normální atmosférické zatížení. Vytvrzený nátěr je ořezodolný.

Přilnavost mřížkou (ocel): stupeň 0 až 1

Teplotní odolnost:

Dlouhodobě: 90 °C

Krátkodobě (max. 60 minut, za sucha): 120 °C

Chemická odolnost:

Nátěrový systém je plně vytvrzený po 10 dnech při 20 °C. Až po této době je možné vystavit nátěrový systém užitému zatížení. Vytvrzený nátěr odolává minerálním olejům, naftě, procesním kapalinám a některým dalším chemikáliím. Pro bližší podrobnosti kontaktujte naše technické oddělení.

Čištění a údržba

Míchací a aplikační nástroje musí být co nejdříve vyčištěny ředidlem C6000 nebo AR10, AR20, SR05.

Balení

Kovové obaly 1 kg až 200 kg dle dohody.

Skladování

Barva - 24 měsíců; tužidlo - 6 měsíců od data výroby při skladování v původních uzavřených obalech v suchu, mimo dosah přímého slunečního záření za teploty +5 až +30 °C. Skladovací prostory musí splňovat všechny podmínky pro skladování hořlavých kapalin II. třídy nebezpečnosti.

Dokumentace

Bezpečnostní list	Stavebně-technické osvědčení
Certifikát výrobku	Protokol o výsledku certifikace
Prohlášení o shodě	

Likvidace odpadů

Nátěrová hmota	N 08 01 11 Odpadní barvy
Vyprázdněný obal	N 15 01 10 Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek

Odvolání

Údaje o výrobku uvedené v tomto technicko-aplikačním listu jsou výsledkem současné úrovně výroby, laboratorních testů a aplikačních zkoušek. Výrobce si vyhrazuje právo změn podle stavu vývoje. Vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím po době skladovatelnosti nebo špatným skladováním.

Tento dokument poskytuje pouze nezávazné informace, které je nutné konkretizovat pro určitý typ výrobku u následného uživatele. V žádném případě také tento dokument nenahrazuje údaje o identifikaci tohoto výrobku uvedené v bezpečnostním listu.

Datum vydání

31. 5. 2015

Datum revize

31. 5. 2015

Před zahájením práce s daným výrobkem si VŽDY důkladně prostudujte jeho bezpečnostní list a bezpečnostní listy příslušného tužidla i ředidla! Dodržujte pokyny pro bezpečné zacházení a bezpečnost práce. Jedná se o hořlavé kapaliny II. třídy nebezpečnosti.

Pro bližší podrobnosti kontaktujte naše technické oddělení.