

Technický list

Popis:

Samozákladující vysokosušinná polyuretanová barva 2v1

Použití:

PE 73 je univerzálně použitelná vysokosušinná dvousložková barva typu 2v1, která kombinuje vlastnosti základní i vrchní barvy v jednom produktu. Je určena pro jednovrstvé nátěry, což umožňuje rychlou a efektivní aplikaci a významně zkracuje dobu potřebnou k dokončení povrchové úpravy. Barva je vhodná pro ochranu ocelových konstrukcí, hal, kontejnerů, dopravníků, výrobních linek, strojů, zařízení, zásobníků i potrubí.

PE 73 vyniká vysokou stálobarevností, výbornou přilnavostí a odolností vůči mechanickému i chemickému namáhání. Spolehlivě odolává zvýšené vlhkosti, ropným látkám, olejům, tukům, alkoholu a běžným čisticím prostředkům, což ji předurčuje pro použití v náročných průmyslových podmínkách.

Aplikace je možná vysokotlakým airless stříkáním, vzduchovým stříkáním, štětcem nebo válečkem. Druhou vrstvu lze při stříkání nanášet již po 60 minutách, při aplikaci štětcem či válečkem se doporučuje interval 16 hodin mezi nátěry.

Hlavní přednosti

- Vysoká stálobarevnost a odolnost vůči mechanickému i chemickému poškození
- Odolnost proti vlhkosti, ropným látkám, olejům, tukům, alkoholu a běžným čisticím prostředkům
- Univerzální použití jako základní i vrchní barva (2v1)
- Možnost rychlé aplikace a zkrácení doby mezi vrstvami při stříkání
- Vhodnost pro náročné průmyslové prostředí

Certifikáty:

Osvědčení o shodě s OPS - IA (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.

Osvědčení o shodě s OPS - IC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.

Osvědčení o shodě s OPS - IIIA+IIIC (VV) C4, Ředitelství silnic a dálnic, s.p.

Osvědčení ONS/056/2024, ONS 02 - ochranný nátěrový systém pro kovové žárově stříkané podklady, Správa železnic, s.o.

Osvědčení ONS/057/2024, ONS 23 - ochranný nátěrový systém pro novou PKO podkladu, Správa železnic, s.o.

Osvědčení ONS/058/2024, ONS 92 - ochranný nátěrový systém pro žárově zinkované podklady, Správa železnic, s.o.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky dřevěných prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky minerálních podkladů a zdíva, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

Protokol o zkoušce T340/089-1B - Mřížkový test ČSN EN ISO 2409, Synpo a.s.

Protokol o zkoušce T340/089-1B - Odtrhová zkouška přilnavosti - přídržnost ČSN EN ISO 4624, Synpo a.s.

Osvědčení č. 240018 od Státního zdravotního ústavu pro použití na plochy v přímém styku se všemi typy potravin

Podklad:

Ocel, pozink, minerální podklady

Odstíny:

RAL, VIT, NCS

Poměr tužení:

	hmotnostně	objemově
s tužidlem PH 97	12 : 1	9 : 1
s tužidlem PH 92	8 : 1	6 : 1
s tužidlem PH 95	8 : 1	6 : 1

Technický list

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

neředěné barvy

s tužidlem PH 97	1,48 ± 0,2 g/cm ³
s tužidlem PH 92	1,50 ± 0,2 g/cm ³
s tužidlem PH 95	1,47 ± 0,2 g/cm ³

Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251 a 23811)

hmotnostně

objemově

s tužidlem PH 97	78 ± 4%	64 ± 4%
s tužidlem PH 92	76 ± 4%	62 ± 4%
s tužidlem PH 95	74 ± 4%	59 ± 4%

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

neředěné barvy

při 40 μm DFT	10 - 10,8 m ² /kg	14,7 - 16 m ² /litru	93 - 100 g/m ²
při 80 μm DFT	5 - 5,4 m ² /kg	7,4 - 8 m ² /litru	185 - 200 g/m ²

Na 40 μm DFT nutno aplikovat 68 μm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Zasychání: (ČSN EN ISO 9117)

120 μm WFT, teplota 23±2°C, relativní vzdušná vlhkost 50%	proti prachu stupeň 1	na dotek stupeň 3	na manipulaci stupeň 4
s tužidlem PH 97	1 hodina	8 hodin	15 hodin
s tužidlem PH 92	15 minut	40 minut	1 hodina
s tužidlem PH 95	35 minut	1 hodina 40 minut	3 hodiny

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu.

Lesk: (ČSN ISO 2813)

Pololesk, resp. 50 GU, pod úhlem 60°, natuženo a naředěno na viskozitu 60s, ISO výtok. poh. 6mm

Dodavatelská viskozita:

65s, ISO výtokovým pohárkem 6mm

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

airless

štětec/váleček

ředidlo	PT 03, PT 05	PT 03, PT 05
hmotnostně	neředí se	neředí se
objemově	neředí se	neředí se

Stékavost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzd. vlhkost 50 ± 5%

natuženo a naředěno na viskozitu 60s výtok. poh. 6 mm	nestéká 300 μm WFT
---	--------------------

Technický list

Doba zpracovatelnosti: (ČSN EN ISO 9514)

při teplotě 23±2°C, natuženo a naředěno na viskozitu 60s výtok. poh. 6 mm

s tužidlem PH 97	3,5 hodiny
s tužidlem PH 92	2 hodiny
s tužidlem PH 95	4 hodiny

Dobu zpracovatelnosti výrazně ovlivňuje teplota. Při vysokých teplotách může být až poloviční, naopak při nízkých teplotách i několikrát delší.

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte ředidlo nebo vysoce účinný ekologický čistící přípravek CL 07.

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Pozinkované povrchy: K zajištění požadované přilnavosti nátěrové hmoty na čerstvě žárově pozinkované povrchy je potřeba povrch nejprve ošetřit roztokem čpavkové vody, který se připraví smícháním 5l vody, 0,25l čpavkové vody (koncentrace 25%) a 25ml saponátu. Připraveným roztokem se důkladně omývá zinkovaný podklad, dokud se nevytvoří kovově šedá pěna. Následuje důkladné smytí pěny čistou vodou. Nátěrovou hmotu je možné aplikovat po oschnutí podkladu. Při dodržení tohoto postupu není nutné použít základní barvu a nátěrovou hmotu lze nanášet přímo na čerstvě zinkované povrchy.

U galvanicky pozinkovaných a starších žárově pozinkovaných povrchů se požadovaná přilnavost nátěrové hmoty zajistí ručním zdrsněním a následným omytím ekologickým čistícím přípravkem CL 07.

Povrchy již opatřené nátěrem: Povrchy již opatřené nátěrem: V případě, že není znám typ starého nátěru, ověřte nejprve testem vzájemnou snášenlivost. Ředidlem odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Na malé části aplikujte natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu. Pokud nedojde do 30 minut ke zkrabčení povrchu, nátěr poté zcela vytvrdne a je přilnavý, může být nátěrová hmota použita na renovaci. Ošetřete zkorodovaná místa doporučenou základní barvou. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot, pokud neprovádíte test snášenlivosti.

Minerální povrchy: Podklad je třeba zbavit nečistot, mastných skvrn, případně přebrousit nebo otryskat. Následně se odstraní prach zametením nebo odsátím. V případě vysoce namáhaných ploch je nutno předem vyzkoušet, jestli je povrchová pevnost minerálního podkladu dostatečná. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot v případě renovací již natíraných povrchů nebo proveďte test vzájemné snášenlivosti.

Způsoby nanášení:

Vysokotlakým stříkáním (airless), vzduchovým stříkáním nebo štětcem/válečkem. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.011" - 0.015", tlak 200 - 220 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1 - 1,8 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty. Klimatické podmínky pro nanášení: teplota podkladu musí být minimálně 5 °C, maximálně 40 °C a minimálně 3°C nad teplotou rosného bodu. Nátěrová hmota by měla mít minimální teplotu 10 °C. Relativní vlhkost vzduchu by neměla překročit 85 %, nesmí docházet ke kondenzaci vodní páry na povrchu ocelové konstrukce, a minimálně 30 %.

Skladování:

48 měsíců v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C

Technický list

Balení:

0,8 kg 3 kg 12 kg 24 kg

Balení báze 0100:

0,784 kg 2,94 kg 11,76 kg 23,52 kg

Balení báze 0000:

0,64 kg 2,4 kg 9,6 kg 19,2 kg

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu

MS - střední sušina

GU - jednotka lesku

WFT - tloušťka mokrého filmu

HS - vysoká sušina

KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely.