

## KARTA TECHNICZNA

Październik 2020

# SELEMIX<sup>®</sup> 2K WODOROZCIEŃCZALNY PODKŁAD POLIURETANOWY 5-8070

## OPIS PRODUKTU

*Selemix* 5-8070 to dwukomponentowy, wodorozcieńczalny, jasno szary podkład poliuretanowy, zaprojektowany do ochrony podłóży ze stali, aluminium oraz stali galwanizowanej jako element pełnego systemu wodorozcieńczalnego.

Szybko schnie, łatwo się aplikuje. Jest kompatybilny z dowolnym wodorozcieńczalnym lub rozcieńczalnikowym lakierem, może być używanymi z tymi samymi utwardzaczami co lakier 8-110 / 8-111.

Zalecany do stosowania na urządzenia i maszyny przemysłowe i rolnicze, w których wymagany jest trwały produkt o niskiej zawartości LZO lub wodorozcieńczalny system lakierniczy.

## PRODUKTY

5-8070 *Selemix* 2K Wodorozcieńczalny Podkład Poliuretanowy

### Utwardzacze:

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| 9-574 (Średni):                   | Dla temperatury od 15°C do 35°C (Duże powierzchnie) |
| 9-572 (Wolny):                    | Dla temperatury od 35°C do 45°C (Duże powierzchnie) |
| 9-110 (Do akrylu, średni):        | Dla temperatury od 15°C do 25°C (Niskie LZO)        |
| 9-125 (Do akrylu, szybkoschnący): | Dla temperatury od 15°C do 25°C (Niskie LZO)        |

### Rozcieńczalnik:

Woda Woda kranowa

## PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI









|                    |   |
|--------------------|---|
| Stal               | Szlifować papierem ściernym P80-120, oczyścić i odtłuścić         |
| Stal galwanizowana | Zastosować włókninę ścierną Scotch-Brite <sup>®</sup> i odtłuścić |
| Aluminium          | Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić        |
| Istniejące powłoki | Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić        |






W celu zapobiegania powstania kondensacji zaleca się aplikowanie produktu tylko na czystą i suchą powierzchnię o temperaturze min. 3°C powyżej punktu rosy. W przestrzeniach zamkniętych należy zapewnić odpowiednią wentylację podczas aplikacji i suszenia.

## AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE


Przed aktywacją i aplikacją należy dokładnie wymieszać wszystkie komponenty, następnie wykonać natrysk próbny i sprawdzić uzyskany kolor.

|   | Opis<br>Utwardzacz<br>9-574 / 9-572   | Konwencjonalnie   | Air-mix  |
|---|---|---|--|
|    | <b>Wagowo:</b><br>5-8070 Podkład<br>9-574 / 9-572<br>Utwardzacz<br><br>Woda       | 1000<br>400<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>150 - 250      | 1000<br>400<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj<br>50 - 100       |
|    | <b>Objętościowo:</b><br>5-8070 Podkład<br>9-574 / 9-572<br>Utwardzacz<br><br>Woda | 2<br>1<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>0.3-0.5<br>(15-25%) | 2<br>1<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>0.1-0.2<br>(5-10%) |
|   | Optymalna lepkość mieszaniny (w 20°C):<br>Żywotność mieszanki (w 20°C):           | 30-40 sekund DIN4<br><br>2 godziny  | 55-65 sekund DIN6<br><br>2 godziny   |
|   | Opis<br>Utwardzacz<br>9-110 / 9-125   | Konwencjonalnie   | Air-mix  |
|  | <b>Wagowo:</b><br>5-8070 Podkład<br>9-110 / 9-125<br>Utwardzacz<br><br>Woda       | 1000<br>200<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>150 - 250      | 1000<br>200<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>50 - 100      |
|  | <b>Objętościowo:</b><br>5-8070 Podkład<br>9-110 / 9-125<br>Utwardzacz<br><br>Woda | 4<br>1<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>0.6-1<br>(15-25%)   | 4<br>1<br><br>Dokładnie wymieszaj podkład i utwardzacz, a następnie dodaj:<br>0.2-0.4<br>(5-10%) |
|  | Optymalna lepkość mieszaniny (w 20°C):<br>Żywotność mieszanki (w 20°C):           | 20-30 sekund DIN4<br><br>2 godziny  | 25-35 sekund DIN6<br><br>2 godziny   |

## APLIKACJA

|   | Opis                            | Konwencjonalnie   | Air-mix  |
|---|---------------------------------|---|--|
|  | Dysza:                          | Konwencjonalny: 1.8 mm<br>Zasilanie niskociśnieniowe:<br>1.2 - 1.4 mm | 09 - 13<br>0.23 – 0.33 mm  |
|   | Ciśnienie powietrza:            | Pistolet HVLP: 2 bar<br>Konwencjonalny: 2.5-3 bar                     | 3 - 4 bar  |
|   | Ciśnienie produktu:             | Nie dotyczy   | 90 - 100 bar   |
|  | Liczba warstw:                  | 2   | 1,5 lub 2  |
|   | Aplikacja:                      | 1 x pełna lekka<br>1 x pełna wylana                                   | 1 x lekka<br>1 x pełna wylana lub<br>1 x pełna lekka<br>1 x pełna wylana |
|  | Odparowanie między warstwami:   | 15 minut  | 5 min (1 wizyta)<br>lub 15 minut (2 warstwy)                             |
|   | Odparowanie przed wygrzewaniem: | 30-45 minut   | 30-45 minut  |
|   | Grubość mokrego filmu:          | 200-225 µm (2 warstwy)  | 175-200 µm (1 wizyta)<br>200-225 µm (2 warstwy)                          |
|   | Grubość suchego filmu:          | 80-100 µm (2 warstwy)   | 80-100 µm (1 wizyta)<br>100-140 µm (2 warstwy)                           |

## CZAS SCHNIĘCIA

|   |   |  |
|---|---|--|
|  | Pyłosuchy<br>Do przenoszenia<br>Do oklejania<br>Suchy w dotyku<br>Suchy na wskroś | 20 - 25 minut<br>4 - 6 godzin<br>6 - 8 godzin<br>24 godziny  |
| dla<br>20°C   | Wygrzewanie:  | 20-30 minut w 60°C<br>(w zależności od grubości filmu i wybranego utwardzacza)   |
|   | Następny produkt:   | Dowolny lakier Wodorozcieńczalny Selemix lub rozcieńczalnikowy 2K (7-512, 7-510)<br>Minimum: 4-6 godzin (w zależności od grubości filmu i wybranego utwardzacza)<br>Maksymalnie: po 72 godzinach bez szlifowania (pod warunkiem zachowania idealnie czystej powierzchni)   |
|   | <b>Uwaga:</b>   | Niższa temperatura lub grubość filmu wyższa niż 100 µm spowodują wydłużenie czasu schnięcia<br>Podane czasy schnięcia są przybliżone i będą się różnić w zależności od warunków schnięcia i grubości filmu.<br>Niewystarczająca wentylacja, temperatura poniżej 20°C, wilgotność wyższa niż 85% RH i nadmierna grubość filmu wydłużą czas schnięcia. |

## DANE TECHNICZNE

Na podstawie mieszaniny gotowej do aplikacji wraz z wodą:

Zawartość LZO (g/L):

150 g/l z utwardzaczem 9-110 / 9-125

270 g/l z utwardzaczem 9-572 / 9-574

Zawartość części stałych (wagowo):

41-48%

Zawartość części stałych (objętościowo):

30-36%

Teoretyczna wydajność:

3-3.5 m<sup>2</sup>/l przy grubości suchego filmu 100 µm

Ciężar właściwy (Mieszanka gotowa do natrysku):

1.13-1.22 kg/l

Poziom połysku:

Mat

Magazynowanie:

**PRZECHOWYWAĆ CHRONIĄC PRZED  
ZAMRAŻANIEM (powyżej 4°C)**  
 Należy unikać długotrwałego narażenia na wysokie temperatury lub na bezpośrednie źródła ciepła

## PRODUKTY I OPAKOWANIA

| Kod produktu  | Kod krótki | Nazwa produktu          | Opakowanie |    |
|---------------|------------|-------------------------|------------|----|
| 5-8070/E20K   | 5-8070     | WB 2K podkład PU        | 20         | Kg |
| 1.959.8110/E5 | 9-110      | WB Utwardzacz akrylowy  | 12         | Kg |
| 1.959.8125/E5 | 9-125      | WB Utwardzacz akrylowy  | 5          | Lt |
| 9-574/E5      | 9-574      | WB utwardzacz PU średni | 5          | Lt |
| 9-572/E5      | 9-572      | WB utwardzacz PU wolny  | 5          | Lt |

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

W celu uzyskania kompleksowych porad dotyczących zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska należy uważnie zapoznać się z informacją zawartą w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu.

## PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Podane czasy schnięcia to wartości średnie przy temperaturze 20 °C. Grubość filmu, wilgotność i temperatura magazynowania mogą mieć wpływ na czas schnięcia.

### W CELU UZYSKANIA SZCZEGÓŁOWYCH INFORMACJI PROSIMY O SKONTAKTOWANIE SIĘ Z :

PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie),  
 ul. Bodycha 47 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,  
 Tel: +48 22 753 03 10  
 Faks: +48 22 753 03 13