

KARTA TECHNICZNA

E.2020-11-27

2K PODKŁADY POLIURETANOWE PUR

SZARY 2.705.0500 CZARNY 2.705.0502

BIAŁY 2.705.0501 CZERWONY 2.705.0503

OPIS PRODUKTU

Selemix 2.705.050X to linia dwuskładnikowych podkładów poliuretanowych o dużym wypełnieniu i bardzo dobrych właściwościach antykorozyjnych. Zalecany do stosowania na wielu rodzajach podłoży w systemie mokro na mokro. Zastosowanie tych samych utwardzaczy i rozcieńczalników jak w Akrylowych i Poliuretanowych Lakierach nawierzchniowych linii Selemix, daje prosty i kompaktowy system, do prac związanych z wykończeniem i ochroną maszyn, sprzętu rolniczego i budowlanego oraz wielu innych zastosowań w lakierowaniu przemysłowym

PRODUKTY

2.705.0500	<i>Selemix</i> PODKŁAD PUR, SZARY RAL 7035
2.705.0501	<i>Selemix</i> PODKŁAD PUR BIAŁY
2.705.0502	<i>Selemix</i> PODKŁAD PUR, CZARNY
2.705.0503	<i>Selemix</i> PODKŁAD PUR, CZERWONY

Utwardzacze:

9-060	Utwardzacz PU, Extra
9-065	Utwardzacz PU, Wolny
9-070	Utwardzacz PU, Direct
9-080	Utwardzacz Akrylowy

Rozcieńczalniki:

1-430	Rozcieńczalnik Akrylowy
1-420	Rozcieńczalnik Poliuretanowy
1-208	Rozcieńczalnik, Wolny
1-470	Rozcieńczalnik, Wolny Direct

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI






Stal (śrutowana)	Śrutować zgodnie z ISO 8501-1 Sa 2.5 przy Rz nie wyższym niż- 40 µm
Stal/ Żeliwo	Szlifować papierem ściernym P80-120, oczyścić i odtłuścić
Aluminium/Lekkie Stopy Aluminium	Szlifować papierem ściernym P280-320, oczyścić i odtłuścić
Painted Surfaces	Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić
Tworzywo wzmocnione włóknem szklanym	Szlifować papierem ściernym P240, 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.

	Opis Proces standardowy	Konwencjonalnie	Airmix
	Wagowo: 2.705.050x Podkład 9-060 / 9-065 Utwardzacz Wymienione Rozcieńczalniki	1000 130 130 - 150	1000 130 100 - 150
	Objętościowo: 2.705.050x Podkład 9-060 / 9-065 Utwardzacz Wymienione Rozcieńczalniki	5 1 0.65 – 0.75 (13 - 15%)	5 1 0.5 – 0.75 (10 – 15%)
	Opis z utwardzaczem 9-080	Konwencjonalnie	Airmix
	Wagowo: 2.705.050x Podkład 9-080 Utwardzacz Wymienione Rozcieńczalniki	1000 160 80 - 120	1000 160 0 - 80
	Objętościowo: 2.705.050x Podkład 9-080 Utwardzacz Wymienione Rozcieńczalniki	4 1 0.5 – 0.8 (13 - 20%)	4 1 0 – 0.5 (0 – 13%)
	Opis z utwardzaczem 9-070	Konwencjonalnie	Airmix
	Wagowo: 2.705.050x Podkład 9-070 Utwardzacz Wymienione Rozcieńczalniki	1000 140 110 - 130	1000 140 100 - 130
	Objętościowo: 2.705.050x Podkład 9-070 Utwardzacz Wymienione Rozcieńczalniki	5 1 0.65 – 0.75 (13 - 15%)	5 1 0.5 – 0.75 (10 – 15%)
	Opis z dowolnym utwardzaczem	Konwencjonalnie	Airmix
	Optymalna lepkość mieszanki (w 20°C) Żywotność, w 20°C:	20-35 sekund DIN4 3 godziny	45-55 sekund DIN4 3 godziny

APLIKACJA

	Opis	Konwencjonalnie	Airmix
	Dysza:	Konwencjonalny: 1.6-2.0 mm Zasilanie niskociśnieniowe: 1.2-1.4mm	11-13
	Ciśnienie powietrza:	Konwencjonalny: 2.5-3 bar	2.5-3 bar
	Ciśnienie produktu:	Nie dotyczy	70 -100 bar
	Liczba warstw:	2	1 - 2
	Odprowadzenie między warstwami:	10 - 15 min	5 - 10 min
	Schnięcie:	4-6 godz wygrzewanie 30-45 min 60°C	4-6 godz wygrzewanie 30-45 min 60°C
	Odprowadzenie przed wygrzewaniem:	10-15 min	10-15 min
	Grubość mokrego filmu:	175-250 µm (90-150 µm w jednej warstwie)	150-250 µm (75-125 µm w jednej warstwie)
	Grubość suchego filmu:	70-100 µm	70-120 µm

CZAS SCHNIĘCIA



przy 20°C

Pyłosuchy	20-30 minut
Do przenoszenia	1 godzina
Do oklejania	2 – 3 godziny
Suchy w dotyku	4 – 6 godzin
Suchy na wskroś	24 hours
Wygrzewanie:	30-45 minut w 60°C (w zależności od grubości filmu i wybranego utwardzacza)
Następny produkt:	Dowolny lakier 2K Selemix po upływie minimum 2 godz. (w zależności od grubości filmu i i wybranego utwardzacza), a maksimum 72 godzin na oczyszczonej powierzchni, bez konieczności szlifowania (pod warunkiem zachowania idealnie czystej powierzchni)
Uwaga:	Niższa temperatura lub grubość filmu wyższa niż 120 µm spowodują wydłużenie czasu schnięcia

571



Na podstawie mieszaniny gotowej do aplikacji wraz z rozcieńczalnikiem:

Zawartość LZO (g/L):

347 -603 g/L (w zależności od koloru i rozcieńczenia)

Zawartość części stałych (wagowo):

53-67 %

Zawartość części stałych (objętościowo):

35-47 %

Zawartość części lotnych (wagowo):

33-47 %

Ciężar właściwy (Mieszanka gotowa do natrysku):

1.22 -1.42 kg/l

Teoretyczna wydajność:

7.1- 9.3 m²/l przy grubości suchego filmu 50 µm

Poziom połysku:

Matowy

PRODUKTY I OPAKOWANIA

Kod opakowania	Kod krótki	Nazwa produktu	opakowanie	
2.705.0500/E20K	4-0500	PU Podkład szary RAL7035	20	Kg
2.705.0501/E20K	4-0501	PU Podkład biały	20	Kg
2.705.0502/E20K	4-0502	PU Podkład czarny	20	Kg
2.705.0503/E20K	4-0503	PU Podkład czerwony	20	Kg
1.959.5060/E5	9-060	Extra PU Utwardzacz	5	L
1.959.5065/E5	9-065	PU Utwardzacz na duże powierzchnie	5	L
1.959.5080/E5	9-080	Utwardzacz akrylowy	5	L
1.991.5070/E5	9-070	PU utwardzacz	5	L
1.991.3208/E5	1-208	Rozcieńczalnik wolny	5	L
1.911.4420/E5	1-420	PU Rozcieńczalnik	5	L
1.911.4430/E5	1-430	Rozcieńczalnik akrylowy	5	L
1.991.1470/E5	1-470	PU Rozcieńczalnik wolny	5	L

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 JEST 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