

## KARTA TECHNICZNA

E.2020-12-07

# LAKIERY POLIURETANOWE 2K, SYSTEM JEDNOWARSTWOWY, DIRECT TO METAL, 7-538 / 7-539

## OPIS PRODUKTU

*Selemix* Direct to Metal to system uniwersalnych, 2-składnikowych poliuretanowych lakierów nawierzchniowych o poziomie połysku GL80-85, pozwala na nakładanie powłoki bez konieczności zastosowania podkładu, co zapewnia bardzo wydajny proces.

Przeznaczony do aplikacji konwencjonalną metodą niskociśnieniową oraz przy użyciu wyposażenia hydrodynamicznego w osłonie powietrza (airmix). Ma dobrą przyczepność do szerokiej gamy podłoży, w tym stali, stali galwanicznej, aluminium i tworzyw sztucznych.

Bardzo dobre właściwości antykorozyjne produktu sprawiają, że zalecany jest do prac związanych z wykończeniem i ochroną maszyn, sprzętu rolniczego i budowlanego oraz wielu innych zastosowań w lakierowaniu przemysłowym.

## PRODUKTY

7-538	Spoiwo lakieru Direct to Metal, GL80
7-539	Spoiwo lakieru Direct to Metal, GL80, Kolory jasne (białe i pastelowe)
NPxx	Pigmenty systemu konwencjonalnego marki <i>Selemix</i>

Uwaga: Poziomy połysku mogą się różnić  $\pm 10\%$  w zależności od koloru.

### Utwardzacze:

9-070	Utwardzacz Direct
9-080	Utwardzacz Akrylowy
9-075	Utwardzacz Direct, HS

### Rozcieńczalniki:

1-470	Rozcieńczalnik Direct, Wolny
1-480	Rozcieńczalnik Direct
1-490	Rozcieńczalnik Direct, Szybki

### Dodatek:

6-550	Przyspieszacz Schnięcia Direct
-------	--------------------------------

## PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI









Stal (śrutowana)	Śrutować zgodnie z ISO 8501-1 Sa 2.5 przy Rz nie wyższym niż- 40 $\mu\text{m}$
Stal/ żeliwo	Szlifować papierem ściernym P80-120, oczyścić i odtłuścić
Stal galwanizowana	Zastosować włókninę ścierną Scotch-Brite® i odtłuścić
Aluminium / lekkie stopy	Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić
Tworzywa z włóknem	Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić






## AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE

Przed aktywacją i aplikacją dokładnie wymieszać wszystkie komponenty, następnie wykonać natrysk próbny i sprawdzić uzyskany kolor. Czas schnięcia można przyspieszyć za pomocą rozcieńczalnika 1-490, lub przyspieszacza 6-550 (dodanego w ilości 1-2%) co może spowodować obniżenie poziomu połysku oraz skrócenie żywotności mieszanki. Nie zaleca się jednoczesne stosowanie rozcieńczalnika 1-490 i przyspieszacza 6-550. Nie zaleca się stosowanie rozcieńczalnika 1-490 lub przyspieszacza 6-550 w przypadku bezpośredniej aplikacji na aluminium.


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

	Proces standardowy	Konwencjonalnie	Airmix
	<b>Wagowo:</b> 7-538/7-539 kolor DTM 9-070/9-080 utwardzacz 1-480/1-470/1-490 rozcieńczalnik	1000 200 200 - 250	1000 200 200
	<b>Objętościowo:</b> 7-538/7-539 kolor DTM 9-070/9-080 utwardzacz 1-480/1-470 /1-490 rozcieńczalnik	4 1 1.2–1.5 (30-38%)	4 1 0.5-1.0 (12-25%)
	Optymalna lepkość, w 20°C Żywotność mieszanki, w 20°C:	25-30 sekund DIN4 2-3 godziny 1-2 godziny z 1-490	40-60 sekund DIN4 2-3 godziny 1-2 godziny 1-490
	Proces HS z 9-075	Konwencjonalnie	Airmix
	<b>Wagowo:</b> 7-538/7-539 Kolor DTM 9-075 utwardzacz 1-480/1-470/1-490 rozcieńczalnik	1000 130 250	1000 130 100
	<b>Objętościowo:</b> 7-538/7-539 Kolor DTM 9-075 Utwardzacz 1-480/1-470/1-490 rozcieńczalnik	6 1 1.0-1.5 (15-20%)	6 1 0.7-1.0 (10-15%)
	Optymalna lepkość w 20°C: Żywotność mieszanki, w 20°C:	25-35 sekund DIN4 2-3 godziny 1-2 godziny z 1-490	40-60 sekund DIN4 2-3 godziny 1-2 godziny z 1-490

## APLIKACJA

	Proces	Konwencjonalnie	Airmix
	Dysza:	Konwencjonalny: 1.8-2.0 mm Niskociśnieniowe: 1.0-1.3 mm	9 – 11
	Ciśnienie powietrza:	HVLP: 2 bar konwencjonalny: 2-3 bar	2-3 bar
	Ciśnienie produktu:	Nie dotyczy	100 bar
	Liczba warstw:	2	1-2
	Aplikacja:	1 x pełna lekka 1 x pełna wylana	1 x pełna lekka 1 x pełna wylana
	Odparowanie między warstwami:	15-20 minut	15-20 minut
	Odparowanie przed wygrzewaniem:	15 minut	15 minut
	Grubość mokrego filmu:	160-200 µm	160-200 µm
	Grubość suchego filmu:	80-100 µm	80-100 µm

## CZAS SCHNIĘCIA

	Pyłosuchy	30 minut
	Do przenoszenia	1.5-2 godziny
	Do oklejania	24 godziny
	Suchy w dotyku	6-10 godzin
	Suchy na wskroś	24 godziny
W 20°C	Wygrzewanie: Promiennik IR	45 minut w 60°C (w zależności od grubości filmu) Szczegółowe informacje w sekcji Uwagi do procesu.
	Kolejna warstwa/ Następny produkt:	Minimalnie: od wyschnięcia na wskroś Maksymalnie: 5 miesięcy od wyschnięcia na wskroś, bez konieczności szlifowania (pod warunkiem zachowania idealnie czystej powierzchni)
	<b>Uwaga:</b>	Niższa temperatura lub grubość filmu wyższa niż 100 µm spowodują wydłużenie czasu schnięcia

## UWAGI DO PROCESU

### PROCES WYGRZEWANIA PROMIENNIKAMI PODCZERWIENI (IR)

Odparować ostatnią warstwę produktu minimum 15 minut, a następnie umieścić lampę w odległości nie mniejszej niż 40 cm od powierzchni wygrzewanego elementu.

Czas wygrzewania jest uzależniony od aplikowanego koloru, zastosowanej proporcji dozowania, temperatury powietrza i elementu oraz od grubości filmu i podłoża (stal).

Jednakże w przypadku zastosowania lampy IR, standardowego procesu dozowania i aplikacji oraz przy oczekiwanej grubości filmu 80 µm, przy temperaturze elementu 50-80°C, czas utwardzenia powłoki na wskroś może wynieść około 20-30 minut.

W przypadku zastosowania dodatku 2% przyspieszacza 6-550 czas wygrzewania może skrócić się do 10 minut.

### TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Deklarowany minimalny okres przydatności produktu, w przypadku przechowywania w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, zgodnie z instrukcjami karty charakterystyki.

Kolory gotowe 7-53x	12 miesięcy
Pigmenty <i>Selemix</i>	48 miesięcy, od daty produkcji
Żywice <i>Selemix</i> DTM	48 miesięcy, od daty produkcji
Utwardzacze i rozcieńczalniki	48 miesięcy, od daty produkcji

Zalecana temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

## DANE TECHNICZNE

Wartości teoretyczne podano dla mieszaniny gotowej do aplikacji wraz z rozcieńczalnikiem. Wartości praktyczne mogą się różnić od wartości teoretycznych w zależności od koloru, stopnia połysku i rozcieńczenia.

Zawartość LZO (g/L):	403-543 g/l ±5%
Zawartość części stałych (wagowo):	67-72%
Zawartość części stałych (objętościowo):	51-58%
Zawartość części lotnych (wagowo):	28-32%
Ciężar właściwy gotowej mieszanki:	1.16-1.32 kg/l
Teoretyczna wydajność:	10.4-11.6 m <sup>2</sup> /l przy grubości suchego filmu 50 µm
Poziom połysku:	GL80-85 ±10%

## 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 DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

Dane w dokumencie 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 dokumencie 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  
 Automotive Refinish & Light Industrial Coatings  
 05-816 Michałowice, Opacz Kolonia, ul. Stanisława Bodycha 47, Polska,  
 Tel: +48 22 753 03 10  
 Faks: +48 22 753 03 13

## PRODUKTY I OPAKOWANIA

Kod opakowania	Kod krótki	Nazwa produktu	Opakowanie	
1.775.3800/E17K	7-538	Spoiwo Direct To Metal GL80	17	Kg
1.775.3800/E4.25K	7-538	Spoiwo Direct To Metal GL80	4.25	Kg
1.775.3900/E19K	7-539	Spoiwo Direct To Metal GL80 Jasne kolory	19	Kg
1.775.3900/E19K	7-539	Spoiwo Direct To Metal GL80 Jasne kolory	19	Kg
1.991.5070/E1	9-070	Utwardzacz Direct	1	L
1.991.5070/E5	9-070	Utwardzacz Direct	5	L
1.991.5075/E5	9-075	Utwardzacz Direct, HS	5	L
1.991.5075/E25	9-075	Utwardzacz Direct, HS	25	L
1.959.5080/E1	9-080	Utwardzacz do akrylu	1	L
1.959.5080/E5	9-080	Utwardzacz do akrylu	5	L
1.959.5080/E25	9-080	Utwardzacz do akrylu	25	L
1.991.1470/E5	1-470	Rozcieńczalnik Direct, wolny	5	L
1.991.1480/E5	1-480	Rozcieńczalnik Direct	5	L
1.991.1480/E25	1-480	Rozcieńczalnik Direct	25	L
1.991.1490/E5	1-490	Rozcieńczalnik Direct, szybki	5	L
1.991.1490/E25	1-490	Rozcieńczalnik Direct, szybki	25	L
1.965.5000/E1	6-550	Przyspieszacz schnięcia	1	L
1.965.5000/E5	6-550	Przyspieszacz schnięcia	5	L