

KARTA TECHNICZNA

E.2020-12-07

LAKIERY AKRYLOWE 2K, 7-110

OPIS PRODUKTU

Selemix 7-110 to dwuskładnikowy, akrylowy lakier nawierzchniowy opracowany do uzyskiwania kolorów jednolitych i metalicznych o połysku bezpośrednim.

Jest kompatybilny z podkładami epoksydowymi i poliuretanowymi marki *Selemix*. Zapewnia najwyższą odporność na wpływ czynników atmosferycznych oraz zapewnia trwałość koloru, długotrwałą powłokę, wysoki połysk jak również bardzo dobrą odporność na promieniowanie UV.

W połączeniu z 4-0500, tj. podkładem PUR (2.705.0500) marki *Selemix*, oferuje prosty i kompaktowy system, dzięki zastosowaniu tych samych utwardzaczy i rozcieńczalników dla warstwy lakieru nawierzchniowego i podkładu.

Zalecany jest do powlekania maszyn, sprzętu rolniczego i budowlanego oraz wielu innych zastosowań w lakierowaniu przemysłowym, gdzie wymagane są najwyższe parametry powłoki.

Przeznaczony do aplikacji za pomocą pistoletu konwencjonalnego jak również i za pomocą sprzętu *Airmix*.

PRODUKTY

7-110 Spoiwo lakieru akrylowego
 NPxx Pigmenty systemu konwencjonalnego marki *Selemix*

Utwardzacz:

9-080 Utwardzacz do akrylu

Rozcieńczalnik:

1-430 Rozcieńczalnik do akrylu
 1-470 Rozcieńczalnik Direct, wolny

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Istniejące powłoki,

Szlifować papierem ściernym P320-400, oczyścić i odtłuścić

Podkłady epoksydowe i poliuretanowe *Selemix*




Szczegółowe informacje odnośnie aplikacji kolejnej warstwy znajdują się w karcie technicznej do podkładów *Selemix*



Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE

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

| | Proces | Konwencjonalnie | Airmix |
|---|---|--------------------------------|---------------------------------|
|  | Wagowo: 7-110 Kolor 9-080 Utwardzacz 1-430/1-470 Rozcieńczalnik | 1000 500 100 - 150 | 1000 500 50 -70 |
|  | Objętościowo: 7-110 Kolor 9-080 Utwardzacz 1-430/1-470 Rozcieńczalnik | 5 3 0.7-1 | 5 3 0.5 – 0.7 |
|  | Optymalna lepkość w 20°C: Żywotność mieszanki w 20°C: | 18-22 sekund DIN4 2 godziny | 18-24 sekundy DIN4 2 godziny |

APLIKACJA

| | Proces | Konwencjonalnie | Airmix |
|---|--|---|----------------------------------|
|  | Dysza: Ciśnienie powietrza: Ciśnienie produktu: | Konwencjonalny: 1.3-1.4 mm Niskociśnieniowy: 0.85-1.1 mm HVLV: 2 bar Konwencjonalny: 2-3 bar | 9-11 2.5 bar 80-100 bar |
|  | Liczba warstw: Aplikacja: | 2 1 x lekka 1 x pełna | 2 1 x lekka 1 x pełna |
|  | Odparowanie między warstwami: Odparowanie przed wygrzewaniem: Grubość suchego filmu: | 10 minut 10 minut 40-50 µm | 10 minut 10 minut 40-50 µm |

CZAS SCHNIĘCIA



w 20°C

| | |
|------------------------------|--|
| Pyłosuchy | 10 minut |
| Do przenoszenia | 1-2 godz. |
| Do oklejania | 6-12 godz. |
| Suchy w dotyku | 4-5 godz. |
| Suchy na wskroś | 24 godziny lub po wygrzewaniu |
| Wygrzewanie Promiennik IR | 30-40 minut w 60°C (w zależności od grubości filmu) Szczegółowe informacje w sekcji Uwagi do procesu. |
| Ponowne lakierowanie | Minimalnie: od momentu wyschnięcia na wskroś Maksymalnie: 24 godziny bez szlifowania (pod warunkiem zachowania idealnie czystej powierzchni) |
| Uwaga: | Niższa temperatura lub grubość filmu wyższa niż 50 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 |
| Żywiec <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): | 526-541 g/l (w zależności od koloru i rozcieńczenia) |
| Zawartość części stałych (wagowo): | 47-53 % |
| Zawartość części stałych (objętościowo): | 35-41 % |
| Zawartość części lotnych (wagowo): | 59-65 % |
| Ciężar właściwy: | 1.01-1.15 kg/l |
| Teoretyczna wydajność: | 7.5-10 m ² /l przy grubości suchego filmu 40 μm |
| Poziom połysku: | Wysoki połysk |

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 | |
|------------------|------------|---------------------------|------------|----|
| 1.771.1000/E2.5K | 7-110 | Spoiwo lakieru akrylowego | 2.5 | Kg |
| 1.771.1000/E10K | 7-110 | Spoiwo lakieru akrylowego | 10 | Kg |
| 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 |
| 1.911.4430/E1 | 1-430 | Rozcieńczalnik do akrylu | 1 | L |
| 1.911.4430/E5 | 1-430 | Rozcieńczalnik do akrylu | 5 | L |
| 1.911.4430/E25 | 1-430 | Rozcieńczalnik do akrylu | 25 | L |
| 1.991.1470/E5 | 1-470 | Rozcieńczalnik do akrylu | 5 | L |