

INFORMACJA TECHNICZNA

solvatic-AK- farba nawierzchniowa KD37-A6

▶ **PROTECTIVE**

▶ **INDUSTRIAL**

AUTOMOTIVE

INTEGRATED TINTING

▶ Numer artykułu: **KD37/6601A6DN**

▶ Referencyjna tonacja barwna: DB 601, oliwkowy

▶ Paleta odcieni: zgodnie z rejestrem RAL
Odcienie specjalne na zamówienie

▶ **medium solid**

▶ dostępny z błyszczem żelaza lub bez

▶ wysoka odporność na ścieranie

▶ łatwa aplikacja

▶ wysoka twardość i udarność

▶ bardzo dobra ochrona antykorozyjna

Opis produktu:

Jednoskładnikowa powłoka na bazie bezchlorkowej mieszaniny tworzyw sztucznych, zawierająca żywice akrylowe, z wysoką zawartością części stałych. Stosuje się w zestawie z farbą gruntującą jako farba nawierzchniowa na grubość 80 µm. Dobre właściwości antykorozyjne oraz stabilność połysku, bardzo dobra przyczepność do podłoży ocynkowanych, niska zawartość rozpuszczalników.

Zakresy zastosowania:

Farba do malowania powierzchni ocynkowanych oraz stalowych wszelkiego rodzaju. Zastosowanie – maszty wysokiego napięcia, stacje transformatorowe itp. Nadaje się do malowania renowacyjnego starych powłok malarskich.

Utwardzacz: nd.

Rozcieńczalnik: **solvatic AK-Verdünner VK52-00000DN**
również do czyszczenia narzędzi

Dane techniczne:

Punkt zapłonu: ponad +23 °C
Lepkość (oryginalne opakowanie): lepkość strukturalna
Lepkość (podczas aplikacji): lepkość strukturalna
Gęstość: ok. 1,49 g/ml
Proporcje składników w mieszaninie: nd.
Czas przetwarzania: otwarty

Grubość powłoki po wyschnięciu: 80-120 µm
Stopień połysku: mat
Wydajność teoretyczna: ok. 5,0 m²/kg przy 80 µm TSD
Ciała stałe - proporcja objętościowa: ok. 60 %
Ciała stałe - proporcja masowa: ok. 78 %
Zawartość rozpuszczalników organicznych: ok. 22 %
Zawartość lotnych związków organicznych: ok. 339 g/l
Wytrzymałość termiczna: maks. +80°C w suchym cieple

Czasy schnięcia: **20°C**
pyłosuchość po ok. 2 godzinach
suchy w dotyku: po ok. 12 godzinach

Podane wartości dotyczą grubości powłoki po wyschnięciu 80 µm w temperaturze +20 °C i w warunkach wilgotności względnej 65 %.

Temperatury/wilgotność powietrza podczas nakładania:

+5 °C do +35 °C/max. wilgotność względna 85 %

Temperatura podłoża winna wynosić 3 °C powyżej punktu rosy.

Wilgotność względna nie powinna przekraczać 85 %

Odpowiednie podłoża:

Stal ocynkowana: Z powierzchni usunąć wszelkie zanieczyszczenia zmniejszające przyczepność, jak olej, tłuszcz, pył, kurz oraz produkty korozji odpowiednimi metodami jak szrotkowanie, czyszczenie parą lub omiatanie „sweepen”.

Zalecana farba podkładowa:

1 x 60µm solvatic EPE-Penetrierggrund KG76-/KG77- czerwono-brązowy lub piaskowo-żółty

malowanie renowacyjne stali:

Wszelkie ubytki oczyścić do poziomu Sa 2,5 według DIN EN ISO 12944 cz. 4. W technicznie uzasadnionych przypadkach czyszczenie do poziomu ST 2 I według DIN EN ISO 12944 cz. 4.

Zalecana farba podkładowa dla stali:

1 x 60µm solvatic EPE-Penetriergrund KG76-/KG77- czerwono-brązowy lub piaskowo-żółty
1 x 80µm solvatic EPE-Penetriergrund KG76-/KG77- czerwono-brązowy lub piaskowo-żółty

Dane aplikacji:

Maluje się zazwyczaj bez rozcieńczania. Farbę równomiernie nałożyć na powierzchnię. Stosować krótkowłose wałki typu „baranek”.

Przechowywanie i oznaczenie według rozporządzenia o materiałach niebezpiecznych/rozporządzenia o bezpieczeństwie eksploatacji:

Oznaczenie według aktualnie obowiązującego rozporządzenia o materiałach niebezpiecznych zawarto w karcie charakterystyki oraz na etykiecie.

Przechowywanie:

ok. 12 miesięcy Przy prawidłowym magazynowaniu od +5 °C do +25 °C w nieotwartych opakowaniach. Należy chronić przed przegrzaniem i mrozem!

Zasady ochrony i bezpieczeństwa:

Podczas obróbki należy stosować się do ustalonych przez stowarzyszenie zawodowe zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia podczas pracy BGR 500, rozdział 2.29, oraz do aktualnych kart charakterystyki WE. W stanie ciekłym produkty stanowią zagrożenie dla wody i powinny trafić do zbiorników wodnych.

Dane i zalecenia w słowie i na piśmie są zgodne z obecnym stanem naszej wiedzy i stanowią informację dla nabywcy. Nie zwalniają one nabywcy z obowiązku sprawdzenia przydatności produktu do przewidywanego zastosowania. Gwarantujemy nienaganną jakość w ramach naszych ogólnych warunków handlowych. Unieważnia się treść wszystkich dokumentów technicznych, wydanych wcześniej.

W razie pytań prosimy o kontakt z:

Inver GmbH
Clemens-Müller-Straße 5
01099 Dresden
Niemcy
T +49 351 80414-0
F +49 351 80414-43
office.dresden@sherwin.com