



SMALTOSISTEM

TECHNICKÝ LIST NS 338.0 CS
DATA 17.11.2015

strana 1/3

5822/ URACRIL

email polyakrylátový s vysokou přilnavostí pololesklý

odstíny: odstíny smaltosistem

OBLAST POUŽITÍ

Polyakrylátový email síťován s alifatickými polyizokynáty, využívaný jako pololesklý vrchní nátěr s vysokou přilnavostí v průmyslovém sektoru. Lze použít jako 1 SCH jednovrstvý nátěr (základ-vrch) kdy získáme výborný vrchní vzhled a přímou přilnavost na hliník, měď a barevné kovy, ocel, železo, mosaz, pozinkovaný plech.

PŘÍPRAVA VÝROBKU

poměr tužení

| dílů | hmotnostně | objemově | tužidlo |
|------|------------|----------|-----------|
| 100 | 12 | 15 | 9906/0699 |
| 100 | 25 | 35 | 9909/0699 |

ředidlo

- 30% s ředidlem polyuretanovým 9051/ nebo 9055/

životnost natužené směsi

- 3 hodiny při tužení tužidlem 9906 / 0699

- 3 hodiny při tužení tužidlem 9909 / 0699

TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

fyzikální charakteristiky



| | výchozí produkt | tužení | tolerance | M.J. | metoda | edice |
|-----------------------|-----------------|---------------|---------------|---------|--------|-------|
| Specifická váha | 1.157 – 1.320 | 1.143 – 1.282 | 1.098 – 1.212 | kg/l | ME14 | 4 |
| Viskozita Ford 8/20°C | 17 – 23 | | | sekundy | ME16 | 4 |
| Sušina váhová | 59 – 66% | 59.1 – 65.4% | 53.2 – 58.8% | kg/kg | ME15 | 5 |
| Váha sušiny v objemu | 37.2 – 40.2% | 39 – 41.7% | 35.1 – 37.5% | l/kg | ME15 | 5 |
| Sušina objemová | 46.5 – 49.1% | 47.7 – 50.1% | 41.2 – 42.6% | l/l | ME15 | 5 |
| Lesk při úhlu 60° | 45 – 50 | | | | ME60 | 1 |

teoretická výtěžnost

| mikronů suché | hodnoty | M.J. |
|---------------|-------------|--------------------|
| 30 | 11.7 – 13.9 | m ² /kg |

metoda Alcea: ME82 (edice: 1)

zasychání

| | doba |
|----------------------|---------------------------|
| proti prachu | 10 minut |
| Suchý na dotek | 4 hodiny |
| Hloubkové proschnutí | 18 hodin |
| Přetíratelnost | 18 hodin při 20°C |
| Přisoušení v peci | 30 minut při 50 – 60°C ** |

metoda Alcea: ME81 (edice: 1)

** následně až po odvětrání 15 – 20 minut na vzduchu při normální teplotě.

ZPŮSOB PŘÍPRAVY PODKLADU

ocel, pozinek, hliník - řádně očištěné a odmaštěné.

- základní barvy epoxidové typu 5203/ e 5204/.

- základné barvy polyakralátové typu 5823/.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY

- Stříkání: vzduchová pistole s pohárkem, airmix smíšený vzduch, airless, elektrostatika.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA: 50 - 60 mikronů suchého**POZNÁMKA**

Během letního období při teplotách nad 25°C a při vlhkosti vyšší než 60% je nutné použít alespoň dvojnásobného množství ředidla tak aby



se zabránilo příliš rychlému povrchovému zaschnutí vrchního filmu a uvěznění par rozpouštědel které by mohlo vést k tvorbě drobných bublinek se vzhledem špendlíkových hlaviček.

SKLADOVÁNÍ

Pozor! Produkt musí být uskladněn ve svých originálních obalech, chráněný před tepelnými zdroji, při teplotách mezi + 5°C a max. + 35°C

Produkt udržován za výše doporučených podmínek je stabilní 48 měsíců od data výroby.

POZNÁMKA

* Hodnoty označené hvězdičkou jsou stanovené pro každou přejímku.

Údaje tohoto technického listu jsou výsledkem početných experimentů a jsou považované za výborné orientační ukazatele. Aplikační způsoby a pracovní systémy jsou však natolik různorodé, že proto se nemůže převzít odpovědnost za každý jednotlivý případ.

Předmětná přepracovaná verze ruší a nahrazuje předešlé vydání.

Další informace naleznete v Technickém listu FERRO NF 289