



HAERAPUR 2K-UV-Schutz-Klarlack B10 22

Опис продукту: двокомпонентний прозорий лак на основі розчинника, для захисту ґрунтованих та пофарбованих поверхонь від УФ-променів. HAERAPUR 2K-UV-Schutz-Klarlack є в'язкопластичним і характеризується чудовою адгезією, міцністю та стійкістю до стирання. Після затвердіння, покриття з HAERAPUR 2K-Klarlack демонструє високу стійкість до забруднень та до впливу низькоконцентрованих кислот і лугів.

Сполучна основа:	Гідроксилвмісна поліакрилатна смола
Рекомендоване застосування:	Фінішне покриття для інтенсивно використовуваних машин, пристроїв, сталевих компонентів, контейнерів (тільки для зовнішніх поверхонь), компресорів тощо.

Специфічні дані продукту

Колір:	прозорий
Глянець:	глянцевий, > 90 одиниць під кутом вимірювання 60° відп. до DIN EN ISO 2813 (з затверджувачем B009033)
Lieferviskosität:	приблизно 100 секунд у проточному стакані DIN 4 мм
Сухий залишок:	приблизно 52% маси відповідно до DIN EN ISO 3251
Густина:	приблизно 1,0 г/см ³ відповідно до DIN EN ISO 2811-1
Термін придатності:	лак: 12 місяців у закритій оригінальній упаковці, температура зберігання 5 - 25 °С. затверджувач: 6 місяців у закритій оригінальній упаковці, температура зберігання 5 - 25 °С.

Інструкції з обробки

Приготування:	добре перемішати
Співвідношення змішування:	100 : 30 з PUR Härter B009033 по вазі 100 : 28 з PUR Härter B009033 в об'ємі
	Затверджувач змішати механічним способом
Життєздатність:	приблизно 6 годин при 20 °С
Розчинник:	PUR-Verdünnung V004965
Підготовка основи:	<u>Нові конструкції:</u> сталні поверхні очистити піскоструминним способом, відповідно до ступеня Sa 2 1/2 зг. DIN EN ISO 12944 Teil 4. Бризки від зварювання - очистити, гострі кромки на зварних швах - зшліфувати. Алюмінієві поверхні слід знежирити та надати шорсткості абразивною тканиною або за допомогою абразивної пило-струменевої обробки. Оцинковану сталь необхідно хімічно очистити розчином аміаку або злегка очистити струменевим способом. <u>Технічне обслуговування, реставрація, ремонт:</u> деталі, що підлягають пофарбуванню, повинні бути сухими, міцними та очищеними від пилу, жиру, масла, окалини, антиадгезивів і продуктів корозії. Пошкоджені старі покриття повинні бути повністю видалені абразивним, або піскоструминним способом. Старі стійкі покриття, добре очистити нітророзчинником і надати шороховатості. Відшаровуючі і деструктні покриття повністю усунути. Рекомендується зробити тестове нанесення
Нанесення:	звичайне -, Airless- та Airmix-розпилення
Робоча в'язкість:	Airless і Airmix: не розводити, макс. 3 % з розчинником V004965 повітряне розпилення: бл. 20 % V004965 Розріджувач слід додавати після змішування із затверджувачем.

B10 22

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Робоча температура:	Температура повітря під час нанесення та висихання повинна становити не менше 0 °С, і максимум 35 °С, та щонайменше на 3 °С вище точки роси. Для забезпечення оптимальних результатів, температура матеріалу і покриття повинна бути не менше 10 °С .
Час висихання: при 40 мкм ТСП при 20 °С і 65% відн. вологості повітря	від пилу: через 1 годину на дотик: через 10 годин транспортна сухість: через 20 годин повне висихання: через 7 днів При нижчих температурах час висихання значно довший.
Стабільність (без потьоків):	бл. 120 мкм товщини вологої плівки за одну операцію
Рекомендована товщина шару:	40 - 60 мкм ТСП, з товщиною мокрої плівки приблизно 85-120 мкм. Інші товщини шарів впливають на час висихання та повторного нанесення.
Теоретичні витрати:	приблизно 90 г/м ² при товщині сухої плівки 40 мкм (TSD)
Можливість повторного покриття:	після висихання протягом приблизно 10 годин при 20 °С і ТСП 40 мкм, покриття можна повторно фарбувати. Щоб уникнути проблем з адгезією між шарами, затверділі покриття перед повторним нанесенням рекомендовано відшліфувати,
Відповідні ґрунтуючі матеріали:	HAERAPOX 2K-Grund- i Decklacke з серії A2, A4, A5, A7 HAERAPUR 2K-Grund- i Decklacke з серії B2, B4, B5, B7
Загальна інформація:	необхідно точно дотримуватися співвідношення лаку та затверджувача, оскільки як недостатнє, так і надмірне додавання може призвести до затримки висихання так і проблем з адгезією. Не використовуйте матеріал в гелеподібному стані. Температура навколишнього середовища повинна бути не менше +10 °С, а відносна вологість не повинна перевищувати 80%. Всі деталі, що фарбуються, повинні бути попередньо витримані протягом достатньо тривалого часу.
VOС-значення:	див. паспорт безпеки
Інформація про безпеку:	див. паспорт безпеки
Особливі інструкції:	перед серійним фарбуванням необхідно перевірити придатність системи на бажаному об'єкті за допомогою тестового нанесення. Матеріал, змішаний із затверджувачем, не можна змішувати в нові партії після закінчення терміну придатності. Вологість під час нанесення та затвердіння не повинна перевищувати 85%

Вищенаведена інформація базується на найновіших технічних даних. Конкретні вказівки не можуть бути тлумаченні, як загальнообов'язкові тому, що застосування і спосіб обробки матеріалу лежать поза обсягом нашого впливу, а різні властивості основивимагають індивідуального, фахового застосування

Виробник: HAERING GmbH, Німеччина, 74199 Унтергруппенбах-Унтерхенріст, Мюльштрассе 2-10, тел. 07130/470210.

Імпортер в Україну: ТзОВ «Ферозіт» 79002 м.Львів, вул. Шевченка, 317в. тел./ф. (032) 294-86-00, тел. (032) 294-86-00