

SISTEM POLIURETANIC

Pregătirea produsului

Se condiționează produsul la 15–30°C. Se omogenizează conținutul în vederea redispersării perfecte a eventualului sediment, folosind un amestecător mecanic adecvat.

Se combină și se amestecă cu atenție componentele sistemului, respectînd cu strictețe următorul raport gravimetric:

- Componentul A (grund Ecodur GM4350).....1000 g
- Componentul B (întăritor Durin).....100 g

- Componentul A (email texadur EM4350).....1000 g
- Componentul B (întăritor Durin).....200 g

Durata de utilizare (viabilitate – pot life) a amestecului este de cca. 2 ore.

Se va prepara cantitatea posibil de utilizat în perioada de viabilitatea a amestecului.

Se introduce, sub agitare, diluantul recomandat DUROSOLV D 4350

În cursul aplicării industriale de cantități mari, produsul va fi menținut sub agitare.

Pregătirea suprafeței

Performanțele sistemului de protecție sunt în funcție de gradul de pregătire al suprafeței. Se recomandă ca suprafețele de metal să fie sablate, cu rugozitate uniformă, la culoare cenușiu metalic.

Pentru tablele decapate, este necesară degresarea avansată. În acest scop se va folosi alcool tehnic, până cînd suprafața metalică este perfect uscată, fără urme de grăsimi, praf sau umiditate.

Condiții de aplicare

Înainte de deschiderea ambalajului, capacul acestuia se va șterge de urme de praf și grăsimi.

Temperatura mediului trebuie să fie cuprinsă între 15–30°C.

Umiditatea relativă a mediului: max. 75%



Producător:

S.C. MADAZI S.R.L.
Șura Mică, Str. Gării nr. 8
tel./fax 0269/577054;
0269/577055

Temperatura suportului: 15–40°C.

Atenție! Este interzisă aplicarea în condițiile în care temperatura suportului depășește cu mai puțin de 3°C punctul de rouă.

În perioada rece a anului se recomandă a se evita schimbările bruste de temperatură, mai repede de **72 de ore** de la vopsire (**nu se scot din hală**).

Vopsirea în atelier. Se recomandă ca vopsirea să se execute în încăperi speciale, lipsite de praf, vapori și curenți puternici de aer, cu o iluminare adecvată a suprafeței de vopsit. Cabina de vopsire va fi menținută sub ușoară supratensiune, filtrele de aer fiind curățate periodic. Se va acorda atenție menținerii curățeniei încăperii, urmele de praf producând diminuarea aderenței, reducerea rezistenței la coroziune, aspect estetic necorespunzător.

Vopsirea în exterior. Produsul nu va fi aplicat când plouă, ninge, este ceață, când temperatura suprafeței este sub punctul de rouă, sau când există peliculă vizibilă de apă sau gheață pe suprafața de vopsire. Nu se vor executa vopsiri exterioare vara când suprafața expusă radiațiilor solare are o temperatură de peste 40°C.

Condiții de uscare

Timpul de uscare depinde de temperatura și grosimea filmului, fiind prelungiți de scăderea temperaturii și creșterea grosimii filmului.

Slaba circulație a aerului, umiditatea excesivă, interferă cu uscarea și duc la deteriorarea caracteristicilor peliculei.

uscarea, manipularea, la temperatura 25°C: 4 ore

produsul nu se usucă bine la temperaturi sub 12°C.

În prealabil este necesară o zăvântare de 30 minute de la aplicare la 25°C.

Timpul de reacoperire cu emailuri acril-poliuretane tip EM 4350 este între 1–25 ore.

Rezistențele complete, mecanice și chimice se obțin numai după șapte zile de reticulare la 25°C.

Dacă se depășește timpul de reacoperire maxim este obligatorie șlefuirea ușoară a suprafeței grunduite.

Întocmit,
Ing. Simian Elena



Producător:

S.C. MADAZI S.R.L.
Șura Mică, Str. Gării nr. 8
tel./fax 0269/577054;
0269/577055