

PaliPlast UR 5420 base

Полиуретановая краска для пластика ПВХ

Базовая двухкомпонентная полиуретановая водная краска для пластика под автоматическое и ручное распыление для наружной эксплуатации покрытия.

Применение

Покраска изделий из пластика ПВХ в промышленных условиях и на объектах: оконный профиль, сэндвич панели, пластиковая и металлическая фурнитура. Высокая скорость сушки и ремонтпригодность.

Превосходная устойчивость к механическому и химическому воздействию, ранняя устойчивость к воздействию воды и отрицательных температур.

Образует высоко декоративное уф устойчивое полуматовое покрытие, в том числе металлики и перламутры.

Технические характеристики

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Сухой остаток | 28-32% по весу |
| Плотность (уд. вес) | 1,04-1,12 кг/литр |
| Вязкость (DIN 4 при 20 °C) | 80-120 сек |
| Расход | 120-140 мл/м ² |
| Устойчивость мокрой плёнки | до 100-120 мкм |
| Степень блеска | 25-30 у.е. |
| Разбавитель | вода |
| Класс опасности | нет |

Подготовка поверхности

Перед нанесением с профиля необходимо снять защитную пленку и удалить с поверхности следы клеевого слоя и других загрязнений очистителем PaliChem CR 1060 cleaner. Поверхность перед покраской должна быть чистой и сухой. Температура краски и оборудования при окраске должна быть не менее +18 °C.

Подготовка продукта

Поставка базовых материалов под самостоятельную колеровку пигментными пастами для водоразбавимых полиуретановых красок.

Для приготовления рабочей смеси в краску при интенсивном перемешивании 1000-1500 об/мин медленно добавляют отвердитель PaliChem CA 7070 cross из расчета 20 % по массе, после чего интенсивно перемешивают в течении 2 - 3 мин.

Для регулирования вязкости рабочего состава, используется очищенная вода, допускается до 15%. Непосредственно перед окрашиванием, рабочую смесь следует

профильтровать через фильтр 50-150 мкм. Время жизни готовой смеси 2-4 часов, зависит от температуры окружающей среды.

Оборудование и технология нанесения

Нанесение краски необходимо производить при температуре не менее +18°C и относительной влажности не более 70%.

Покраска осуществляется пневмораспылением. Диаметр сопла пистолета 1.4-1.8, давление 2.5 - 4.0 атмосферы. Все используемое оборудование моется водой. Покраска профиля проводится в один слой, рекомендованная толщина нанесения 80–120 мкм по мокрому. Нанесение меньшего слоя может приводить к появлению дефектов покрытия и снижению износостойкости.

Сушка

Сушка при комнатной температуре: при 18-20 °С и относительной влажности 40-60 % время сушки составит 8-12 часов до складирования. Рекомендована также сушка краски и при температуре 50-60 °С, время сушки до нанесения защитной пленки и складирования 25-30 мин.

Нанесение более толстого чем рекомендуется слоя, может привести к возникновению во время сушки дефектов - "закипания краски" и существенно увеличит срок сушки. При 18-20 °С и относительной влажности 40-60 % за первые 24 часа покрытие набирает 90-95% прочности и становится устойчивым к воздействию воды и отрицательных температур. Нанесение и сушка краски при температурах ниже 10-12 °С или относительной влажности более 90% категорически не допускается.

Хранение

Хранить в прохладном месте при 5-35 °С. Не замораживать! Гарантийный срок хранения – 6 месяцев.

Упаковка

Краска поставляется в 20 литровых металлических ведрах с обручем, отвердитель в 4 литровых металлических канистрах.

Безопасность

При применении продукта и его хранении соблюдать обычные в таких случаях меры безопасности. При работах и их окончании обеспечить проветривание/вентиляцию помещений. При попадании в глаза и на кожу немедленно смыть водой.

Утилизация

Остатки продукта утилизировать как отвердевшие/неотвердевшие старые лаки и краски. В любом случае соблюдать требования местных законов. Не сливать в водоемы, сточные воды и почву.

Сервис

ООО "Палина Коутингс" тел: 8 800 100-47-50, тел/факс: +7 (81371) 98453, 99258
<http://www.palina-coatings.ru>

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технологические рекомендации и сведения о рисках. Эти данные без обязательства, основываются на опыте из практики и на результатах проведенных нами испытаний. Рекомендуется в любом случае провести собственные испытания, так как производитель не может оказывать влияние на многообразие окрашиваемых изделий и возможных способов применения материала. За возможные последствия вследствие использования материала изготовитель ответственности не несет.