

Informacja techniczna

Hesse CREATIVE-METALLIC DB 4655x(połysk)-(barwa)

Stosunek składników mieszanki (objętościowy): 10 : 1 PU Hardener DR 4070



Opis produktu

Za pomocą lakieru barwnego CREATIVE-METALLIC można uzyskać unikalne dekoracje w wyposażeniu wnętrz, na meblach oraz drzwiach. Stwórz najpiękniejsze efekty dekoracyjne, stosując strukturę metaliczną od drobnej do grubej, a także srebrny, miedziany i złoty odcień aż po nowoczesne, barwne efekty metallic. We wzorniku barw CREATIVE-METALLIC przedstawiono 112 różnych odcieni, które prezentują wszechstronność tego systemu. Naturalnie, lakiery tej serii można mieszać ze sobą, co pozostawia niemal nieograniczony zakres możliwości twórczych.

Obszar zastosowania

Ten szybko schnący system lakierniczy został opracowany w szczególności z myślą o wyposażeniu wnętrz i zabudowie sklepów. Kolejne możliwe zastosowanie to lakierowanie mebli i drzwi. Za pomocą tego samego lakieru można także powlekać szkło do celów dekoracyjnych, stosowane jako elementy takie jak szklane drzwi lub parawany prysznicowe, a także jako części meblowe ze szkła.

Dziedzina zastosowania

- Szkło
- Wykończenie wnętrz
- Kuchnia i łazienka
- Meble
- Drzwi

Materiał podłożowy

- ciemne gatunki drewna liściastego o drobnych porach
- ciemne gatunki drewna liściastego o dużych porach
- drewno egzotyczne/tropikalne
- jasne gatunki drewna liściastego o drobnych porach
- jasne gatunki drewna liściastego o dużych porach
- fornir sztuczny/fineline
- drewno drzew iglastych
- tek
- wenge
- twarde włókna
- HDF
- OSB
- ABS
- odpowiednio zagruntowany
- folia podkładowa
- folia melaminowa
- Folia papierowa

Przygotowanie podłoża

Szlifowanie podłoża granulacją



150 - 320

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.

Informacja techniczna

Hesse CREATIVE-METALLIC DB 4655x(połysk)-(barwa)

Stosunek składników mieszanki (objętościowy): 10 : 1 PU Hardener DR 4070



Hesse Lignal
inspiring you

Aplikacja

Aplikacja		wielkość dyszy	ciśnienie natrysku	Nadruk na atomizerze
Instalacja 2-składnikowa				
Airless		0,23 - 0,28		
Airless niskie ciśnienie				
Airmix		0,23 - 0,28	60 - 100	2 - 2,5
natryskiwanie pneumatyczne		1,8 - 2	1,8 - 2	
automat natryskowy do listew				
automat natryskowy				
robot do natryskiwania				

Czasy

Dopuszczalny okres użytkowania		8 h / 20 °C
Suszenie		16 h / 20 °C
Powłoka uzupełniająca w ciągu		8 h / 20 °C
Możliwość układania w stos po		16 h / 20 °C
Pełne utwardzenie		7 d / 20 °C

Obróbka końcowa

Obróbka końcowa

Istnieje możliwość zmiany stopnia połysku powierzchni końcowej przez polakierowanie.

Po suszeniu pośrednim materiału CREATIVE-METALLIC przez 4 - 6 h / 20 °C można aplikować następujące odporne na światło lakiery bez szlifu międzywarstwowego: DE 4259x(połysk), DE 4877x(połysk), DE 4503x(połysk), DU 429-1, DU 45229, DU 46269-0005, DU 48999.

W przypadku serii odcieni COPPER DB 46555-CU0x i GOLD DB 46555-GD0x oraz indywidualnie stopniowanych barw za pomocą serii tych odcieni, należy koniecznie przeprowadzić przezroczyste lakierowanie końcowe w ciągu < 2 h / 20 °C, aby nie pojawiły się plamy korozji!

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.

**Wskazówki dotyczące sposobu użycia**

W przypadku **CREATIVE-METALLIC DB 4655x(połysk)-(barwa)** zalecana jest aplikacja jednowarstwowa w ilości 80 - 120 g/m² metodą natryskową. Powstawanie efektu i barwy są w dużej mierze zależne od sposobu obróbki, gramatury powłoki i stanu podłoża. Aby uzyskać równomierny efekt, DB 4655x-(barwa) nie powinien być nakładany zbyt mokry. Z tego powodu zalecamy stosowanie mniejszych dysz (1,2 - 1,5 mm), np. podczas aplikacji za pomocą pistoletu ze zbiornikiem. Wielkości dysz podane w niniejszej Informacji Technicznej w części „Aplikacja” są wartościami domyślnymi dla lakierów metalicznych. W razie potrzeby należy wykonać lakierowanie próbne!

Stosowanie rozcieńczalników: Do małych powierzchni zalecamy Rozcieńczalnik PUR DV 4900, do większych powierzchni - DV 4994. Ilość dodawana do mieszanki lakieru i utwardzacza wynosi 10 - 40 % w zależności od barwy, efektu i składu.

Zastosowanie alternatywnych utwardzaczy: Oprócz utwardzania Utwardzaczem PUR DR 4070, można również stosować Utwardzacz PUR DR 4071 w stosunku mieszania (objętościowy) 10 : 1.

Barwy złota i miedzi: W przypadku barw z serii GD i CU należy stosować cieńsze warstwy (50 - 70 g/m²) w celu osiągnięcia idealnej klarowności. Zaleca się dokładne przeszlifowanie podłoża. W przypadku zgrubnie szlifowanych podłoży (ziarnistość 80 - 180) można uzyskać równoległe powierzchnie z efektem „Sanded-Metallic”. Należy zwrócić uwagę na informacje techniczne na naszej stronie internetowej.

Lakierowanie szkła: Aby polakierować wyczyszczone rozcieńczalnikiem czyszczącym ZD 101 szkło, należy zastosować Utwardzacz PUR DR 4076-0001 w stosunku mieszania (objętościowy) 5 : 1. Gramatura powłoki wynosi 130 - 160 gr/m². W przypadku barw złota i miedzi zalecana jest gramatura powłoki 80 - 120 g/m². Czas obróbki DB 4655x(połysk)-(barwa) przy utwardzaniu Utwardzaczem PUR DR 4076-0001 wynosi 5 - 6 h w temperaturze 20 °C. Szkło lakierowane można sklejać po przechowywaniu przez 7 dni w temperaturze 20 °C.

Lakierowanie na blaszce stalowej lub metalu nierdzewnym: DB 4655x(połysk)-(barwa) można stosować do lakierowania w stosunku mieszania (objętościowy) wynoszącym 5 : 1 z Utwardzaczem PUR DR 4076-0001 na blachach stalowych lub metalach nierdzewnych po dokładnym odtłuszczeniu Rozcieńczalnikiem PUR DV 4900 lub DV 4994. Szlifowanie blachy stalowej lub powierzchni metalowej dodatkowo poprawia przyczepność DB 4655x(połysk)-(barwa). **Lakierowanie wstępne powinno zostać wykonane przez użytkownika i ostatecznie zatwierdzone w ramach kontroli za pomocą siatki nacięć.** W razie potrzeby należy skontaktować się z przedstawicielem handlowym firmy Hesse.

Wskazówki specjalne

DB 4655x-(połysk)-(barwa) można lakierować przezroczystym lakierem PUR w celu uzyskania optymalnej odporności chemicznej i mechanicznej, a także w celu osiągnięciażądanego połysku. Należy zapoznać się ze wskazówkami w niniejszych informacjach technicznych w sekcji „Obróbka końcowa”. Materiały tej samej serii mogą być ze sobą mieszane. Gruntowanie wstępne - w zależności od materiału nośnego oraz od wymagań względem powłoki - można wykonać na przykład przy użyciu Podkładów izolujących DP 4791-9343, DP 4755-9343 oraz DP 4788-9343. Odcienie zaprezentowane we wzornikach mogą różnić się od faktycznego wyniku lakierowania. Różne metody obróbki oraz podłoża mają zasadnicze znaczenie dla uzyskania efektu dekoracyjnego. W razie użycia bezbarwnych lakierów nawierzchniowych oraz w razie lakierowania za szkłem uzyskana barwa będzie się nieco różnić od przedstawionej. Dlatego zalecamy wykonanie próbek i powłok wzorcowych. Do normalnego czyszczenia na sucho zalecamy użycie miękkiej szmatki do kurzu. Do czyszczenia na mokro nadaje się ściereczka z mikrofibry lub skórzana. Szmatkę zamoczyć w wodzie, wykręcić i czyścić w stanie lekko zwilżonym. Agresywne domowe środki czyszczące lub substancje szorujące są nieodpowiednie!

W przypadku stosowania jako farba ognioodporna do statków pełnomorskich wg regulacji SOLAS 74 rej. II-2/3, II-2/5, II-2/6 i X/3, w najnowszej wersji, postanowienie IMO MSC.36.(63)-(1994 kod HSC) 7, postanowienie IMO MSC.97.(73)-(2000 kod HSC) 7, IMO MSC/okólnik 1120, produkt ten wyłącznie o połysku x = 0, 1, 2, 3, 4, 5 może być łączony wyłącznie z innymi dopuszczonymi i technicznie odpowiednimi produktami. Maksymalna grubość warstwy niewyschniętej przy zastosowaniu tego produktu jako farby ognioodpornej do statków pełnomorskich wynosi 120 g/m². Nie dotyczy aplikacji na szkło i metal!

„Ocena ryzyka została przeprowadzona zgodnie z dyrektywą 2014/90/UE, załącznik II, ustęp 3. Utwardzona i wyschnięta powłoka nie stwarza fizycznych ani zdrowotnych zagrożeń, a także nie stanowi zagrożenia dla środowiska”.

Informacja techniczna

Hesse CREATIVE-METALLIC DB 4655x(połysk)-(barwa)

Stosunek składników mieszanki (objętościowy): 10 : 1 PU Hardener DR 4070

Dane techniczne

Lepkość (+/- 15%)	 40 s / DIN4
Wydajność na cykl operacyjny	 9 - 13 Wydajność w dużym stopniu zależy od rodzaju aplikacji. Dane odnoszą się do jednego litra produktu nadającego się do obróbki, w razie potrzeby łącznie z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem.
Zawartość surowców odnawialnych	 5,362 %
Udział związków nietłotnych (NFA)	 16,5 - 42,5 %
VOC EU	57,46 - 83,15 %
VOC FR	 C
warunki transportu	 odporne na mróz - do maks. 30 °C
Trwałość podczas składowania tygodnie	 26
Temperatura przechowywania	 16 - 40
Liczba warstw (maks.)	 1
Ilość na warstwę (min.)	 80 g/m ²
Ilość na warstwę (maks.)	 120 g/m ²
Łączna gramatura powłoki	 120 g/m ²
Stosunek składników mieszanki (objętościowy)	 10 : 1 PU Hardener DR_4070
Informacje o mieszanii (wagowo)	 100 : 10 PU Hardener DR_4070

Szczególne właściwości / normy kontrolne

Postacie Norma / podstawa badania



odporność na działanie śliny i potu według normy DIN 53160 część 1 i 2: brak odbarwień (poziom 5)



Odporny w kontakcie z PVC

Postacie Norma / podstawa badania



Certyfikat systemu zapewnienia jakości (moduł D); dyrektywa 2014/90/UE (dyrektywa w sprawie wyposażenia statków)

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.

Informacja techniczna

Hesse CREATIVE-METALLIC DB 4655x(połysk)-(barwa)

Stosunek składników mieszanki (objętościowy): 10 : 1 PU Hardener DR 4070



Wskazówki dotyczące zamawiania

Numer zamówienia	Odcień koloru	Stopień połysku
DB_46555-MM01	SILVER MEDIUM	jedwabisty mat
DB_46555-MF01	SILVER FINE	jedwabisty mat
DB_46555-MC01	SILVER COARSE	jedwabisty mat
DB_46555-CU01	COPPER	jedwabisty mat
DB_46555-GD01	GOLD	jedwabisty mat
DB_46557-M20364	TON GOLD	jedwabisty połysk
DB_46552-MF01	SILVER FINE	matowy

Akcesoria

	Numer zamówienia	Nazwa artykułu
Utwardzacz	DR 4070	PU Hardener
Rozcieńczalnik	DV 4900	Rozcieńczalnik PUR
	DV 4994	PU Thinner
Opóźniacz	DV 4909	PU Retarder
Środek do czyszczenia urządzenia	RV 1	Cleaning thinner
Dodatki i produkty pielęgnacyjne	ZD 101	Thinner

Wskazówki ogólne dotyczące sposobu użycia

Lakiery PUR nie powinny być obrabiane ani suszone przy temperaturach materiału i w pomieszczeniu poniżej 18 °C i przy wilgotności względnej poniżej 40 %, idealne wartości to: 20 - 25 °C, 50 - 65 % (wilgotność względna).

Wartości odbiegające skutkują problemami podczas suszenia lub utwardzania. W celu uniknięcia problemów z przyczepnością powierzchni z lakierami PUR należy świeżo przeszlifować przed lakierowaniem i tak przygotowaną powierzchnię możliwie natychmiast pokryć lakierem. Stare mieszaniny lakier/utwardzacz niekorzystnie wpływają na jakość uzyskiwanych powierzchni (przyczepność/odporność). Końcową twardość powłoki lakierniczej uzyskuje się przy prawidłowym przechowywaniu (minimalna temperatura pokojowa 20 °C) po upływie jednego tygodnia. Proszę wykonać lakierowanie próbne w warunkach odpowiadającym rzeczywistym!

Nasze informacje techniczne są na bieżąco aktualizowane pod kątem stanu wiedzy technicznej i przepisów prawa. Podane wartości nie oznaczają specyfikacji, są to typowe dane produktów. Zawsze aktualną wersję można zobaczyć w Internecie na stronie www.hesse-lignal.de lub uzyskać od Państwa opiekuna klienta. Dane te mają charakter doradczy, opierają się na dobrej wierze i starannych badaniach zgodnie z aktualnym stanem techniki. Informacje te nie mają charakteru prawnie wiążącego. Oprócz tego odsyłamy Państwa do naszych warunków handlowych. Karta charakterystyki produktu jest udostępniona zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006.

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.