

Karta Techniczna

Produkt	LBR21811				
Opis	Neutralny podkład poliuretanowy				
Kolor	Neutralny				
Podłoże	Płyta MDF (płyta średniej gęstości)				
Właściwości fizyko - chemiczne	Ciężar właściwy (kg/l)	1,159	±	0,030	
	Ciężar właściwy (lb/US gal)	9,7	±	0,3	
	Zawartość ciał stałych %	60,6	±	2	
	Lepkość (EN ISO 2431) ISO 6	60	±	5	
WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU PO PRZYGOTOWANIU DO UŻYCIA					
Produkty dodatkowe		ilość			
Utwardzacz	LNB77	Wagowo	p/p %	40	
		Objętościowo	v/v %	48,1	
	Zawartość ciał stałych %	23,4	±	2	
Rozpuszczalnik	LZC1026	Wagowo	p/p %	20	
		Objętościowo	v/v %	26	
UDZIAŁ PROCENTOWY POSZCZEGÓLNYCH SKŁADNIKÓW					
	Zawartość ciał stałych składnika I°+ II° (%)	50,0	±	2	
	Czas żywotności mieszanki (podana wartość jest maksymalna w zależności od warunków przygotowania produktu)	3	h		
	Lepkość (KF 4)	13	±	1	
Aplikacja		Grubość warstwy			
	Natrysk automatyczny lub na robocie	gr/m² min-max:	120	-	140
		Wet Mils min-max	4,4	-	5,2
	Natrysk ręczny	gr/m² min-max:	120	-	140
		Wet Mils min-max	4,4	-	5,2

WŁASNOŚCI PRODUKTU NANIESIONEGO					
Suszenie	Suszenie w temperaturze pokojowej 18-22°C 64 – 72°F i przy wilgotności 65-70%		30 min		
	Pyłosuchość		5 min		
	Suchość dotykowa		10 min		
	Suchość głęboka		30 min		
	Szlifowalny po		30 min		
	Suszenie gorącym powietrzem		(czas i temperatura suszenia zależne od stosowanych systemów suszarniczych)		
Produkty dodatkowe			ilość		
właściwość	Maksymalna szybkość schnięcia				
Utwardzacz	LNB7	Wagowo p/p %		40	
		Objętościowo v/v %		47,5	
	Zawartość ciał stałych %	24,3 ± 2			
Rozpuszczalnik	LZC1026	Wagowo p/p %		20	
		Objętościowo v/v %		26	
UDZIAŁ PROCENTOWY POSZCZEGÓLNYCH SKŁADNIKÓW					
	Zawartość ciał stałych składnika I°+ II° (%)		50,2 ± 2		
	Czas żywotności mieszanki (podana wartość jest maksymalna w zależności od warunków przygotowania produktu)		2 h		
	Lepkość (KF 4)		13 ± 1		
Aplikacja			Grubość warstwy		
	Natrysk automatyczny lub na robocie	gr/m² min-max:		120	- 140
		Wet Mils min-max		4,4	- 5,2
	Natrysk ręczny	gr/m² min-max:		120	- 140
		Wet Mils min-max		4,4	- 5,2

WŁASNOŚCI PRODUKTU NANIESIONEGO		
Suszenie		
	Suszenie w temperaturze pokojowej 18-22°C 64 – 72°F i przy wilgotności 65-70%	30 min
	Pyłosuchość	5 min
	Suchość dotykowa	10 min
	Suchość głęboka	30 min
	Szlifowalny po	30 min
	Suszenie gorącym powietrzem	(czas i temperatura suszenia zależne od stosowanych systemów suszarniczych)
Data przydatności	24 miesięcy od daty produkcji	

OSTRZEŻENIA

W procesie lakierowania oprócz jakości produktu, na końcowy efekt lakierowania wpływają inne czynniki, tj: warunki aplikacji, stopień przygotowania surowca, powtarzalność całego cyklu, warunki na lakierni, właściwe użycie produktu itd.

- podczas przemysłowego lakierowania powstaje tzw. odpad lakierniczy, i nie ma to wpływu na jakość produktu
- końcowy efekt kolorystyczny jest wypadkową takich czynników jak: przygotowanie surowca oraz warunków aplikowania produktu;
- dlatego zaleca się przeprowadzenie lakierowania wstępnego

Producent nie może zagwarantować kontroli jakości podczas aplikacji produktu. Zatem nie może przyjąć odpowiedzialności za efekt końcowy z wykorzystaniem produktów. Gwarantuje jednak stałość parametrów fizyko-chemicznych podanych w karcie technicznej i zobowiązuje się do wymiany produktu, jeśli któryś z parametrów będzie niezgodny z założonym.

Parametry fizyko-chemicznych danego produktu są mierzone w temp. 20 ° C i przy wilgotności względnej 70% R.U.

Optymalne warunki dla osiągnięcia najlepszych rezultatów to:

- Temperatura otoczenia między 18 a 22°C
- wilgotność względna między 65 a 70%
- wilgotność podłoża między 8 a 14%
- Produkty rozcieńczalnikowe powinny być przechowywane wewnątrz w temperaturach wyższych niż 0 °C oraz nieprzekraczających 35 °C, w pomieszczeniach dobrze wentylowanych i nienasłonecznionych.

Należy przestrzegać reguł:

- Produkty rozcieńczalnikowe powinny być przechowywane wewnątrz w temperaturach wyższych niż 0 °C oraz nieprzekraczających 35 °C, w pomieszczeniach dobrze wentylowanych i nienasłonecznionych.
- Zawsze należy wymieszać przed użyciem.
- Przed użyciem należy dobrze wymieszać produkt z pozostałymi komponentami.
- Proces aplikacji nie może odbywać się w temperaturze niższej niż 15 °C i wyższej niż 30 °C
- Suszenie powinno odbywać się w temperaturze wyższej niż 15 °C
- Względna wilgotność otoczenia podczas procesu suszenia powinna wynosić między 50% a 70%.
- Należy zlać lakiery używając wyłącznie pojemników wykonanych z odpowiedniego materiału takiego jak polietylen lub stal nierdzewna.
- Po użyciu zaleca się ostrożne zamknięcie puszek.

Za uzyskany efekt końcowy cyklu lakierniczego odpowiada jedynie użytkownik, którego obowiązkiem jest upewnienie się, iż produkt odpowiada jego potrzebom oraz, że warunki atmosferyczne, aplikacyjne oraz te panujące na lakierni nie wymagają znaczących zmian

Obowiązkiem Klienta jest:

- Stosowanie się do warunków wskazanych powyżej
- Działanie zgodnie z zasadami higieny i bezpieczeństwa podczas procesu aplikacji opisanymi w kartach bezpieczeństwa
- Stosowanie ognioodpornych elementów wyposażenia podczas użytkowania produktów rozcieńczalnikowych
- Nie palić podczas stosowania produktu

Na końcu każdej z kart technicznych znajduje się data ważności.

Na życzenie Klienta pracownicy firmy sprawdzą ważność danych w kartach technicznych gdyż właściwości produktów ulegają zmianie w miarę upływu czasu.

W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt:

Data edycji: 01/05/2021

Rev.: 0