

Karta Praktycznego Stosowania

Hydro-PU-Spray Filler 2120



na bazie wody, o łagodnym zapachu, do aplikacji natryskowej, do stosowania wewnątrz



System barw

Basecode

Zakres zastosowania

Do wykonywania ekonomicznych, poprawiających przyczepność powłok gruntujących i pośrednich w ramach aplikacji natryskowej na drewnie i materiałach drewnianych, metalach – w tym również metalach nieżelaznych – oraz tworzywach sztucznych przeznaczonych do malowania (zgodnie z instrukcją BFS nr 22) itp. Można stosować również do tworzenia powłok pośrednich na grzejnikach (odporność na temperaturę do +80°C). W systemie z Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188 jest bardzo ekonomiczny; do stosowania tylko w przypadku dwóch aplikacji natryskowych. Wyjątkowo ekonomiczny zwłaszcza w obiektach z dużą liczbą np. drzwi, ościeżnic, elementów dzielących pomieszczenia i in.

Właściwości

- na bazie wody
- o łagodnym zapachu
- wypełniacz Premium
- do stosowania wewnątrz
- w oparciu o najnowocześniejszą technologię substancji wiążących PU
- do wydajnej aplikacji metodą Airless i AirCoat
- dobre właściwości wypełniające i kryjące
- doskonałe rozprowadzanie
- wyjątkowa stabilność (grubość warstwy mokrej do 250 µm)
- spełnia wymogi niemieckiej komisji zajmującej się oceną wpływu substancji budowlanych na zdrowie (AgBB)

Opis produktu

Kolory	0095 biały Kolory Basecode i kolory jasne lub średnie dostępne w ramach Systemu barwienia Brillux kolorów.
Stopień połysku	mat
Produkt bazowy	uretanowana dyspersja poliakrylanowa

Opis produktu

LZO	Limit według dyrektywy UE dla tej kategorii produktów (kat. A/d): 130 g/l (2010). Ten produkt zawiera maks. 100 g/l LZO.
Gęstość	ok. 1,3-1,35 g/cm ³
Opakowania	0095 biały: 5 l System barwienia: 5 l

Stosowanie

Rozcieńczanie	Produkt gotowy do aplikacji natryskowej. Aplikować wyłącznie bez rozcieńczania.
Barwienie	Nie barwić.
Kompatybilność	Nie mieszać z materiałami innego rodzaju.
Aplikacja	Hydro-PU-Spray Filler 2120 należy aplikować metodą natrysku AirCoat i Airless bez rozcieńczania. Wszystkie informacje na temat aplikacji metodą natrysku można znaleźć w poniższej tabeli „Dane dotyczące natrysku”.
Wydajność	Ok. 170–200 ml/m ² na jedną powłokę. Dokładne wartości zużycia można ustalić, wykonując próbkę na danym obiekcie.
Temperatura aplikacji	Nie stosować w temperaturze otoczenia i obiektu poniżej +5°C.
Czyszczenie narzędzi	Czyścić wodą natychmiast po użyciu. Zasznięte resztki materiału, np. z dyszy natryskowej i kaptura, usuwać za pomocą Uni-Reiniger 1032, a uporczywe zabrudzenia również za pomocą rozpuszczalnika Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915.

Dane dotyczące natrysku

System natrysku	Dysza	Temperatura materiału	Dopływ powietrza	Ciśnienie materiału	Rozcieńczanie	Natrysk krzyżowy
AirCoat	0,009-0,011 cala ¹⁾	–	ok. 1,0 bary	70-90 barów	nie rozcieńczać	1–1½
AirCoat/ TempSpray		+50-60°C		30-40 barów		
Airless	0,008-0,010 cala ²⁾	–	–	70-90 barów	nie rozcieńczać	1–1½
Airless/ TempSpray		+50-60°C		40-50 barów		

Dane w oparciu o temperaturę podłoża i otoczenia +20 °C.

¹⁾ Dane w oparciu o wykorzystanie dysz AirCoat 09/40 (niebieski kaptur).

²⁾ Dane dotyczą wykorzystania dysz FineFinish-Düsen 408 (z uchwytem TradeTip 3 – fioletowym), w przypadku np. zastosowania wielkopowierzchniowego również dysza 410 przy jednakowych ustawieniach.

Schnięcie (+20°C, wilg. wzgl. 65%)

Pyłosuchość po upływie ok. 1 godziny, dalsza obróbka po ok. 5 godzinach.

W przypadku niższych temperatur i/lub wyższej wilgotności powietrza należy uwzględnić dłuższy czas schnięcia.

Przechowywanie

W chłodnym i suchym miejscu; chronić przed mrozem. Szczelnie zamykać napoczęte opakowania.

Deklaracja

Wskazówka Produkt zawiera środki konserwujące.

Kod produktu BSW20
Przestrzegać danych zawartych w aktualnej karcie charakterystyki.

Przebieg prac

- Wstępne przygotowanie podłoża** Podłoże musi być zwarte, suche, czyste, wykazywać dobrą przyczepność, być nośne i wolne od substancji antyadhezyjnych. Powierzchnie cynkowe i ocynkowane wyczyścić, zwilżając je roztworem amoniakalnym zgodnie z instrukcją BFS nr 5. Aluminium polerowane wyczyścić np. preparatem Uni-Reiniger 1032 i włókniną szlifierską, a następnie dokładnie spłukać ciepłą wodą. Podczas obróbki aluminium przestrzegać instrukcji BFS nr 6. Tworzywa sztuczne przygotować zgodnie z instrukcją BFS nr 22. Skontrolować przydatność, nośność i przyczepność nieuszkodzonych, fabrycznych powłok gruntujących i nieuszkodzonych starych powłok. Uszkodzone i nieodpowiednie powłoki należy usunąć. Nieuszkodzone powłoki dokładnie przeszlifować. Podczas obróbki oraz usuwania farby np. w procesach szlifowania, wypalania itp. może powstawać szkodliwy dla zdrowia pył/opary. Prace te należy wykonywać tylko w dobrze wietrzonych miejscach, a w razie potrzeby zadbać o odpowiednie wyposażenie ochronne (ochronę dróg oddechowych). Patrz także przepisy VOB (niem. znormalizowane warunki zlecania i wykonywania robót budowlanych) część C, DIN 18363, ust. 3.
- Warstwa gruntująca** W razie potrzeby, w zależności od rodzaju elementu oraz wymogów np. za pomocą Lacryl Allgrund 246, Impredur Grund 835, Haftgrund 850, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864.
Aby zapobiec przebijaniu rozpuszczalnych w wodzie substancji w przypadku białych lub jasnych powłok na niepowlekanym drewnie, należy wykonać powłokę gruntującą środkiem Isoprimer 243. W przypadku drewna o dużej zawartości substancji czynnych zalecamy nałożenie podwójnej warstwy środka gruntującego.
- Warstwa pośrednia** Powłoka gruntująca lub pośrednia z wykorzystaniem Hydro-PU-Spray Filler 2120 bez rozcieńczania. Przed wykonaniem końcowej powłoki, aby uniknąć wmieszania w materiał pyłu, zastosować włókninę ścierną, np. włókninę ścierną o delikatnej strukturze 3244 lub papier ścierny o ziarnistości > 360.
- Warstwa nawierzchniowa** Warstwa nawierzchniowa w systemie za pomocą Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188.

Wskazówki

Unikać kontaktu z plastyfikatorami	Nie dopuścić do kontaktu powłoki lakieru z tworzywami sztucznymi zawierającymi plastyfikatory, np. profilami i substancjami uszczelniającymi itp. Stosować profile wolne od plastyfikatorów.
Szczególne wymagania	W przypadku powierzchni narażonych na większe obciążenia zalecamy stosowanie dwuskładnikowych systemów lakierów.
Coil-Coating, lakiery proszkowe	W przypadku powłok Coil-Coating, z lakieru proszkowego i powłok dwukomponentowych zalecamy wykonanie gruntowania za pomocą 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864.
Unikać kontaktu „lakier na lakier”	Lakiery na bazie wody są termoplastyczne, dlatego też należy unikać kontaktu „lakier na lakier”, powstającego np. w wyniku układania elementów w stosy itp.
Aplikacja kolorów jaskrawych i intensywnych	Jaskrawe, czyste kolory intensywne, np. żółty, pomarańczowy, czerwony, magenta i żółto-zielony, posiadają słabsze właściwości kryjące ze względu na zawarte w nich pigmenty. W przypadku krytycznych odcieni z zakresu tych kolorów zalecamy uprzednie nałożenie w pełni kryjącej powłoki odpowiednio dobranego koloru podstawowego (Basecode). Może być konieczne nałożenie dodatkowych powłok materiału.
Dalsze dane	Przestrzegać wskazówek zawartych w kartach praktycznego stosowania poszczególnych produktów.

Uwaga

Niniejsza instrukcja techniczna bazuje na intensywnych pracach nad rozwojem produktów oraz na wieloletnim praktycznym doświadczeniu. Tłumaczenie odpowiada aktualnej wersji niemieckiej opracowanej z uwzględnieniem niemieckich ustaw, norm, przepisów i wytycznych. Jego treść nie świadczy o istnieniu jakiegokolwiek stosunku prawnego. Użytkownik/nabywca nie jest zwolniony z obowiązku kontrolowania naszych produktów we własnym zakresie pod kątem ich przydatności do planowanego zastosowania. W pozostałym zakresie odsyłamy do naszych Ogólnych warunków handlowych.

Z chwilą ukazania się nowego wydania niniejszej instrukcji technicznej dotychczasowe dane tracą ważność. Aktualna wersja jest dostępna w internecie.

Brillux Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 20
71-012 Szczecin
POLSKA
tel. +48 91 88157-00
faks +48 91 88157-15
info@brillux.pl
www.brillux.pl