

Karta Techniczna  
**PUR PRIMER 320**  
Podkład poliuretanowy

**PRODUKTY POWIĄZANE**

**PUR HARD-TOPCOAT 120**  
**THIN 50**  
**THIN UNIVERSAL BASIC**



Utwardzacz do emalii poliuretanowej 2K  
Rozcieńczalnik uniwersalny  
Rozcieńczalnik



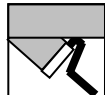

**ZASTOSOWANIA**


- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia

**WŁAŚCIWOŚCI**

- Doskonałe krycie i rozlewność
  - Wysoka wydajność
- Doskonałe właściwości wypełniające
  - Dobra odporność chemiczna
  - Dobra wytrzymałość mechaniczna
- Możliwość aplikacji do 150 µm na mokro w jednej warstwie

<b>PODŁOŻA</b>				
Stal, żeliwne podłoże	Podłoże stalowe lub żeliwne musi być suche, wolne od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, luźnej rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża. Gładkie i błyszczące powierzchnie metalowe należy przeszlić papierem ściernym P120 w celu nadania odpowiedniej chropowatości			
Stare powłoki lakierowe	Zmatować, odtłuścić. Na podłożach uprzednio malowanych należy wykonać na małej powierzchni wymalowanie próbne. Jeżeli po wyschnięciu farby powstanie niepożądany efekt należy stare powłoki całkowicie usunąć i na nowo przygotować podłoże zgodnie z powyższymi wskazówkami.			
Tworzywa sztuczne z wyjątkiem PE, PTFE oraz ich mieszanin	Odtłuścić zmywaczem do usuwania silikonu PLUS 780 i zmatować włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić i zastosować Środek zwiększający przyczepność PLUS 700 oraz dodatek zwiększający elastyczność PLUS 770.			
Grunty reaktywne (wash primer'y)	Bez przygotowania po 15 min.			
Szpachłówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320.			
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.			
Podkłady epoksydowe	Podkłady epoksydowe do 12 godzin bez szlifowania, po upływie 12 godzin przeszlić P320.			
Uwaga: Szlifowanie na sucho powoduje powstawanie kurzu i pyłu. Zalecamy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.				
<b>PROPORCJE MIESZANIA</b>				
	Metoda malowania	Wyrób	Objętościowo	Wagowo
	Natrysk hydrodynamiczny/ wersja wypełniająca	PUR PRIMER 320	4	100
		PUR HARD TOPCOAT 120	1	14
		THIN 50/THIN UNIVERSAL BASIC	10 %	6
Natrysk pneumatyczny, wałek, pędzel/ wersja wypełniająca	PUR PRIMER 320	4	100	
	PUR HARD TOPCOAT 120	1	14	
	THIN 50/THIN UNIVERSAL BASIC	20 %	12	
Natrysk pneumatyczny/ wersja mokro w mokro	PUR PRIMER 320	4	100	
	PUR HARD TOPCOAT 120	1	14	
	THIN 50/THIN UNIVERSAL BASIC	30 %	18	
<b>LEPKOŚĆ</b>				
	DIN 4/20°C			
	Natrysk hydrodynamiczny	100 ÷ 120 s (wersja wypełniająca)		
	Natrysk pneumatyczny	40 ÷ 60 s (wersja wypełniająca)		
Natrysk pneumatyczny	25 ÷ 35 s (wersja mokro w mokro)			

ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/c limit*		540 g/l		
VOC rzeczywiste		450 g/l (dla układu 4+1+10%)		
		490 g/l (dla układu 4+1+20%)		
		520 g/l (dla układu 4+1+30%)		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
WARUNKI APLIKACJI				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- malowana powierzchnia musi być sucha,</li> <li>- temperatura wyrobu min. +10°C,</li> <li>- temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +5°C do +30°C,</li> <li>- wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%,</li> <li>- nie malować w wilgotnych warunkach (np. w czasie lub kiedy istnieje prawdopodobieństwo deszczu, mgły, śniegu), w upalne popołudnia oraz przy silnym wietrze,</li> <li>- warunki malowania decydują o czasie schnięcia warstwy wyrobu oraz o właściwościach uzyskanej powłoki,</li> <li>- temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy otoczenia.</li> </ul>				
APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Natrysk pneumatyczny	Dysza 1.6 ÷ 2.0 mm	Ciśnienie 3 ÷ 4 bar	Odległość 15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza.	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	120 ÷ 160 bar Osłona powietrza 2 bary	10 ÷ 15 cm
	Pędzel	Zalecany pędzel z włosia naturalnego lub mieszanka naturalnego z syntetycznym		
	Wałek	Zalecane wałki welurowe oraz moherowe.		
Dobór parametrów do metody natryskowej jest uzależniony od indywidualnych potrzeb i cech urządzenia i powinien być poprzedzony próbami technicznymi. <b>Uwaga!</b> Należy upewnić się, czy krawędzie i narożniki są dobrze pomalowane. W zależności od rodzaju wałka podczas malowania mogą powstawać na wymalowanej powłoce pęcherze powietrza, które w czasie schnięcia pękają i tworzą krater.				
	Zalecana liczba warstw	2 ÷ 3		
	UWAGA: W przypadku gdy podkład poliuretanowy jest jedynym podkładem w powłoce lakierniczej jego grubość nie może być mniejsza niż 120 µm.			
	Grubość pojedynczej mokrej warstwy.	100 - 150 µm		
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	50 - 75 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	5.0 m <sup>2</sup> /l przy 100 µm		

	Czas odparowania między warstwami	10 ÷ 15 min	
<b>DANE TECHNICZNE</b>			
Zawartość części stałych wagowo mieszanki: PUR PRIMER 320 + PUR HARD TOPCOAT 120: 4+1		73 ÷ 75 %	
Zawartość części stałych objętościowo mieszanki PUR PRIMER 320 + PUR HARD TOPCOAT 120: 4+1		53 ÷ 55 %	
Gęstość mieszanki PUR PRIMER 320 + PUR HARD TOPCOAT 120: 4+1		1,56 ÷ 1,58 g/cm <sup>3</sup>	
Trwałość mieszanki w 20°C		1 godz.	
Przyczepność, PN-EN ISO 2409		1	
Elastyczność, PN-EN ISO 1519		min. 16	
Odporność na uderzenie, PN-EN ISO 6272-1		min. 40	
Odporność korozyjna w rozpylonej solance PN-EN ISO 9227		dobre własności antykorozyjne	
Odporność chemiczna		okresowo (rozpryski, zachlapania)	
<b>CZAS UTWARDZANIA</b>			
Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 120 µm.		20°C	60°C
		4 godz.	45 min.
UWAGA: Czasy schnięcia mogą ulec zmianie w zależności od temperatury i wilgotności.			
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>			
THIN 50 / THIN UNIVERSAL BASIC.			
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>			
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od 5 – 25°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.			
<b>TERMINY PRZYDATNOŚCI</b>			
PUR PRIMER 320		24 miesiące/20°C	
PUR HARD TOPCOAT 120		18 miesiące/20°C	
THIN 50/THIN UNIVERSAL BASIC		24 miesiące/20°C	
<b>BEZPIECZEŃSTWO</b>			
Patrz Karta Charakterystyki			

**INNE INFORMACJE**

Numer rejestrowy: 000024104.

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.