



## PLUS PUR 50

### POPIS

Dvousložkový, vysoce přilnavý antikorozní nátěr na bázi speciální modifikované akrylátové pryskyřice, chemicky vytvrzující alifatickým polyizokyanátem.

### CHARAKTERISTIKA A DOPORUČENÉ POUŽITÍ

- Určen pro vnitřní i venkovní nátěry železa, dále pro přímé nátěry korozivzdorné oceli a neželezných kovů (zinek, hliník, měď, aj.) bez použití základní barvy.
- Výtečná odolnost vůči povětrnostním vlivům a mechanickému namáhání.
- Zvýšená odolnost vůči poškrábání. Výtečná přilnavost, velmi dobrá elasticita
- Obsahuje účinné antikorozní pigmenty.
- Je vhodný pro aplikace s požadavkem na rychlé zasychání a vytvrzování.
- Používá se jako vrchní email ve vícevrstvých (např. epoxy/polyurethanových) nátěrových systémech, nebo jako samozákladující barva (tzv. jednovrstvý nátěrový systém). Výrobek je vhodný jako součást ochranného nátěrového systému do korozního prostředí C3, C4.
- Příklady použití: ocelové konstrukce, kontejnery, střešní plechy, plechové atiky, obvodové pláště, stožáry, kryty strojů, zemědělské stroje, transportní a manipulační technika, betonové průmyslové podlahy pro střední namáhání, aj.

### TECHNICKÉ ÚDAJE

**Objem sušiny**

cca 58 ± 2%

**Obsah sušiny**

cca 71 ± 2%

**Specifická hmotnost**

1,35 ± 0,1 kg/litr

**Poměr tužení**

Základní složka PLUS PUR 50      5 objemových dílů  
Tvrdivlo ozn. T106                      1 objemový díl

**Zpracovatelnost  
natužené směsi**

Minimálně 5 hodin při teplotách do 25°C.

**Teoretická vydatnost**

Doporučené aplikační tloušťka		Teoretická vydatnost
mokrý film	teoretická DFT	
69 µm	40 µm	14,5 m <sup>2</sup> /litr
172 µm	100 µm	5,8 m <sup>2</sup> /litr

Praktická vydatnost závisí na způsobu nanášení, aplikačních podmínkách, dále pak na tvaru a drsnosti podkladu.

**Doba zasychání  
(při 23°C, RV 50%)**

(DFT 40 µm)	10°C	23°C
Zaschlý na zaprášení	30 min	15 min
Zaschlý na dotek	6 hod	4 hod
Suchý k manipulaci	16 hod	10 hod
Interval přelakování	8 hod	3 hod
Chemicky vytvrzený	po 14 dnech	po 7 dnech

Zasychání a intervaly přetírání závisí na tloušťce filmu, teplotě, relativní vlhkosti, cirkulaci vzduchu a aplikační technice. Zvýšená relativní vlhkost, příp. snížená teplota zasychání prodlužují.

Pozn.: Přelakování stříkacím zařízením je bez omezení. Při aplikaci štětcem, či válečkem je třeba čekat např. cca 3 hod/23°C.)

**Kryvost**

St.1 (DFT 40 µm v jednom nástřiku)  
(Výjimka: mimo odstíny organických pigmentů žluté, červené, oranžové)

**Přilnavost**

st. 0 (železo, korozivzdorná ocel, zinek, hliník, beton)

**Stupeň lesku**

Pooleklý 60-80% (metodika nátahu na skleněnou desku)

**Odstíny**

Barevná škála dle RAL (ANO RAL9006/9007, NE signální odstíny).



## PLUS PUR 50

### **Podmínky nanášení**

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

### **Příprava podkladu**

Odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty. (ISO 12944-4).

#### Ocelové povrchy:

Abrazivně otryskejte na stupeň Sa 2½., případně použijte ruční mechanizované čištění a upravte podklad na stupeň St 3. Namísto otryskávání je možno u za studena válcované oceli doporučit pro zajištění přilnavosti metodu fosfátování.

#### Zinkované povrchy:

Aplikujte lehké otryskání nekovovými otryskávacími prostředky, např. křemičitým pískem, k zajištění požadované drsnosti (SaS, SFS 5873). Po otryskání musí mít povrch stejnoměrně matný vzhled, zinkový povlak nesmí být porušen. Pokud nelze metodu použít, zdrsňte povrch ručně.

Žárově pozinkované povrchy se nejprve doporučují „poprášit“ barvou zředěnou 25-30% ředidla (objemově) a poté metodou „mokrý do mokrého“ aplikovat vlastní základovou vrstvu.

#### Hliníkové povrchy:

Vhodným způsobem zajistěte zdrsnění povrchu.

#### Povrchy z korozivzdorné oceli:

Broušením povrch zdrsňte nebo aplikujte metodu abrazivního ometení.

#### Povrchy opatřené základním nátěrem:

Odstraňte olej a mastnotu. Opravte poruchy v základním nátěru. Dodržujte intervaly přetíratelnosti (ISO 12944-4).

#### Betonové povrchy:

Odstraňte olej, mastnotu a výkvěty betonu. Opravte poruchy podkladu vhodným tmelem, či stěrkou. Aplikujte silně zředěnou barvu až do úplného propenetrování povrchu. Následně aplikujte 1-2 vrstvy barvy zředěné dle podmínek tak, aby rozliv byl optimální.

### **Způsob aplikace**

Před použitím nejprve promíchejte barvu PLUS PUR 50. Následně do ní pomalu vmíchejte tužidlo T106 v objemovém poměru 1 díl tužidla na 5 dílů barvy. Míchejte ručně, nebo strojně s použitím nízkých otáček, aby nedošlo k napěnění směsi. Takto připravenou směs se doporučuje aplikovat po cca 10 min. Prodleva mezi smícháním a vlastní aplikací není nezbytně nutná. Jedná se o interval pro případné odpěnění směsi po příliš intenzivním mísení.

V závislosti na klimatických podmínkách a způsobu aplikace, upravte viskozitu natužené směsi ředidlem R009 dle potřeby (vzduchové stříkání cca 30% objemově, airless stříkání 5-7% objemově, štětec, váleček cca 10-15% objemově). V případě požadavků na napojování filmu na velkých plochách doporučeno ředidlo R015.

### **Ředidlo pro úpravu**

#### **viskozity NH**

#### **Čištění náradí**

ozn.R009, pro velké plochy pomalé ředidlo R015

Ředidlo R009, R015, nebo C6000

### **Skladování**

12 měsíců v uzavřených originálních obalech při teplotě 5-25°C. Chraňte před přímým slunečním světlem. Skladujte v suchých, chladných dobře větraných prostorech. Udržujte v bezpečné vzdálenosti od tepelných zdrojů.

### **VOC natužené směsi**

370 g/l (0,280 kg/kg)

### **TOC natužené směsi**

275 g/l (0,210 kg/kg)

### **VOC aplikační směsi**

Max VOC barvy připravené v aplikačním stavu (barva + tužidlo + 30 obj.% ředidla) je 490 g/l.

### **ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ ZAŘAZENÍ**

Obaly jsou opatřeny štítky s bezpečnostními údaji, které by měly být dodrženy. Další informace o nebezpečných vlivech a ochraně jsou podrobně uvedeny v bezpečnostních listech.

Bezpečnostní list je k dispozici na vyžádání.

Údaje obsažené v tomto dokumentu vychází z příslušné podnikové normy, z aktuálních znalostí a zkušeností. Parametry výrobu jsou uváděny převážně formou průměrných hodnot. Skutečné hodnoty parametrů daného výrobku a jejich povolená rozpětí jsou součástí příslušného atestu kvality. Výrobce nepřebírá zodpovědnost za škody způsobené nesprávným použitím výrobku a za postupy zpracování, které jsou mimo jeho vliv a kontrolu. Výrobce si vyhrazuje práva na případnou změnu či doplnění údajů, proto nejsou odběratelé a zpracovatelé zbaveni povinnosti ověřit si jejich aktuálnost.