



PLUS PUR 20

Barva jednovrstvá polomatná 2K PUR

Rozpouštědlová polyuretanová, vysoce přilnavá, antikorozní, polomatná barva na kov, dvou komponentní (2K). Koncipována na bázi speciální modifikované akrylátové pryskyřice, chemicky vytvrzující alifatickým polyizokyanátem. Zpracovává se výhradně ve směsi s tužidlem HARDENER PUR - S 1700 (Hodopur – TR 00, PLUS T-106). Nanáš se přímo na kovový povrch (ocel, litina, zinek*, hliník*), nebo se kombinuje s vhodnou základní barvou.

Charakteristika:

- Výrobek je určen pro vnitřní i venkovní nátěry železa bez použití základní barvy.
- Je určen pro průmyslové použití.
- Velmi dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům a mechanickému namáhání. Zvýšená odolnost vůči poškrábání.
- Je vhodný pro aplikace s požadavkem na rychlé zasychání a vytvrzování.
- Používá se jako samozákladující barva (tzv. jednovrstvý nátěrový systém), nebo jako vrchní email ve vícevrstevných (např. epoxy/polyuretanových) nátěrových systémech. Tloušťky nátěrů se volí dle doporučení ČSN EN ISO 12944-5
- Výrobek je vhodný jako součást ochranného nátěrového systému do korozního prostředí C2, C3, C4, C5.
- Obsahuje fosforečnan zinečnatý.
- Teplotní odolnost 120°C – 150°C.
- Aplikovatelnost: airless, HVLP, štětec, váleček. Možnost silnovrstvých nástřiků.
- Příklady použití: ocelové konstrukce, povrchy kontejnerů, střešní plechy, plechové atiky, obvodové pláště, stožáry, kryty strojů, zemědělské stroje, transportní a manipulační technika.

Parametry výrobku:

Sušina	72 % hm. 58 % obj.	barva směs
Hustota	1,4 g.cm ⁻³	barva
Vydatnost	10,5 m ² /kg	40 μm DFT
Zasychání	30 min 6 hod 2 hod	proti prachu (23°C, 40 μm DFT) proschlé k manipulaci (23°C, 40 μm DFT) přelakovatelné (23°C, 40 μm DFT). Při různých klimatických podmínkách se mohou rychlosti schnutí lišit.
Přilnavost	st. 0	ocel
Lesk	20 – 30 GU	/60°, s výjimkou metalických odstínů
VOC	370 g/l (0,280 kg/kg)	směs
TOC	275 g/l (0,210 kg/kg)	směs
VOC aplikační	<500 g/l	max. VOC barvy v aplikačním stavu (20% hm. ředidla, tužidlo)
Vzhled	-	homogenní pigmentovaná tixotropní kapalina
Odstíny	-	standardně barevná škála dle RAL a jiných vzorníků na objednávku s výjimkou perleťových, metalických a signálních odstínů.

Aplikace:

Tužidlo	HARDENER PUR - S 1700 (Hodopur – TR 00, PLUS T-106)	
Ředidlo	THINNER 2K PUR - S 0710 (0720), (Hodopur – R 015)	
Životnost směsi	min. 6 hod	t<25°C
Poměr tužení	7 : 1 hm. 5 : 1 obj.	barva : tvrdidlo barva : tvrdidlo
Ředění	0 až 5 % hm. 5 až 10 % hm. 0 až 8 % hm. 0 až 10 % hm.	airless vzduchové stříkání HVLP aplikace struktury natírání štětcem

Údaje obsažené v tomto dokumentu vychází z příslušné podnikové normy, z aktuálních znalostí a zkušeností. Parametry výrobku 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.



Teoretická vydatnost

Doporučená aplikační tloušťka		Teoretická vydatnost
mokrý film	teoretická DFT (suchý film)	
69 µm	40 µm	14,5 m ² /litr
172 µm	100 µm	5,8 m ² /litr

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

Odstíny: Barevná škála dle RAL (NE perleťové, metalické a signální odstíny).

Příprava podkladu: ČSN ISO 8504, příp. dle dalších specifických požadavků na PÚ
Teplota: min. 5°C podkladu a okolního prostředí
 min. +3°C odstup od teploty rosného bodu

Záruční lhůta: - 24 měsíců od data výroby

- Natuženou směs není vhodné nechávat na přímém slunci nebo u jiných zdrojů tepla, výrazně se tím zkracuje její životnost. Bližší aplikační instrukce a doporučení poskytne výrobce.

* vhodnost konkrétního typu podkladu je třeba ověřit z hlediska adheze. Více informací poskytne výrobce n.h.

** pro těžší korozní prostředí se uvažuje jako součást nátěrového systému. Více informací poskytne výrobce.

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.

Zinkované povrchy:

Aplikujte lehké otryskání nekovovými otryskávacími prostředky, např. křemičitým pískem, k zajištění dostatečné drsnosti. Po otryskání musí mít povrch stejnoměrně matný vzhled, zinkový povlak nesmí být porušen. Pokud nelze metodu použít, zdrsňte povrch ručně za pomoci vhodného abrazivního materiálu (jemný smírek P150 – P320, případně brusné rouno).

Žárově stříkané kovové povlaky (metalizace) doporučujeme ošetřit tzv. těsnicí vrstvou, která vyplní porézní podklad. Tuto vrstvu lze prakticky zajistit penetrací podkladu barvou PLUS PUR 20, zředěnou 25-30% ředidla (objemově) a po odvětrání rozpouštědel, metodou „mokrý do mokrého“ aplikovat vlastní základovou vrstvu. Existují také speciální uzavírací nátěry porézních povrchů. Jsou to většinou emaily, bohaté na obsah pojiva.

Důležitá poznámka:

Zaplnění porézního povrchu je velmi důležitým technologickým krokem. Povrch musí být kompaktní před nástřikem základní barvy, nebo jednovrstvé barvy. Pokud tomu tak není, hrozí ztráta adheze následných vrstev.

Hliníkové povrchy:

Vhodným způsobem zajistěte zdrsnění povrchu, např. brusným papírem P240-P320, následně povrch odmastěte.

Povrchy opatřené základním nátěrem:

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



Způsob aplikace	<p>Před použitím nejprve promíchejte barvu PLUS PUR 20. Následně do ní pomalu vmíchejte tužidlo S1700 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.</p> <p>V závislosti na klimatických podmínkách a způsobu aplikace, upravte viskozitu natužené směsi ředidlem S 0720 dle potřeby (vzduchové stříkání cca 30% objemově, airless stříkání 5-7% objemově, štětec, váleček cca 10-15% objemově).</p>
Doporučená základní barva ve vícevrstvých systémech	HET Primer EPOXY S2510 (standardní 2K epoxidová základní barva), případně HET PLUS EP-JR19 HS (povrchově tolerantní 2K epoxidová barva, vhodná i pro rekonstrukce nátěrů, případně pro trvale ponořené povrchy)
Čištění náradí	Thinner PUR S 0720 (dříve ozn. Hodopur - R015), nebo C6000
Skladování	24 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.
ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ ZAŘAZENÍ	<p>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.</p> <p>Bezpečnostní list je k dispozici na vyžádání.</p>