



## 2K - PUR – akrylátový lak 5740

Farbsystem

**2 komponentní, vysoce lesklý, mechanicky vysoce odolný, pro vnější i vnitřní použití s PUR tužidlem 5770**

### Vlastnosti:

2 komponentní lak na akrylátové bázi. Vysoce lesklý, rychle schnoucí, s vynikající přilnavostí a s obzvlášť odolným povrchem. Vysoce odolný vůči světlu, záření a povětrnosti, otěruvzdorný a odolný proti mnoha chemikáliím. Základní lak je možno tónovat v barevném systému Brillux.

### Okruhy použití:

Pro lakování venku i uvnitř, např. na ocelové stavební díly a ocelové konstrukce, pozinkované stavební díly popř. konstrukce. Uvnitř též na dřevěné materiály, např. MDF desky nebo melaminovou pryskyřici upravené plochy.

### Popis materiálu:

#### Barevné tóny:

Uni odstíny RAL je možno tónovat v barevném systému Brillux. Další barevné odstíny na vyžádání.

**Stupeň lesku:** vysoce lesklý

#### Báze materiálu:

Akrylátový lak, 2 komponentní

#### Viskozita při dodání (+20°C):

> 90s, DIN kelímek 4 mm

**Bod vzplanutí:** > + 28°C

**EI. odpor:** 600 – 800 kΩ

**Hustota:** cca 1,35 g/cm<sup>3</sup>

**Balení:** 1 kg, 2,5 kg, 10 kg základní lak

### Zpracování:

#### Poměr míchání:

5 hmotnostních dílů základního laku na 1 hmotnostní díl PUR tužidla 5770 (odpovídá cca 4:1 objemových dílů). Dbát na důkladné smíchání obou komponentů.

#### Namíchání:

Krátce před zpracováním smíchejte v uvedeném míchacím poměru základní lak a tužidlo. Poté přelijte do jiné nádoby a ještě jednou dobře promíchejte. Zabraňte vmíchání vzduchu. V případě potřeby nastavte PUR ředidlem 617 na konzistenci vhodnou pro stříkání.

#### Ředění:

Po namíchání možno ředit PUR ředidlem 617 dle způsobu aplikace nanášení.

#### Tónování:

Všechny barevné odstíny jsou mezi sebou mísitelné.

#### Snášlivost:

Míchat pouze se stejnorodými a v tomto technologickém listu k tomu určenými materiály.

### Nanášení:

2K– PUR akrylátový lak 5740 nanášet přednostně nástřikem. Ohraničené, filigránské stavební díly mohou být též nanášeny nátěrem.

### Doba zpracovatelnosti (při + 20°C):

Cca. 6 – 8 hodin. Po ukončení doby zpracovatelnosti dále neředit a dále nezpracovávat. Vyšší teploty zkracují dobu zpracovatelnosti.

### Spotřeba:

Vysokotlaké stříkání: cca 120 g/m<sup>2</sup> na jeden křížový postup. Airless/ Air-mix stříkání: cca 160 g/m<sup>2</sup> na jeden křížový postup. Přesnou spotřebu je možné zjistit pomocí zkoušky na daném podkladu.

### Teplota zpracování:

Nezpracovávat pod +5°C teploty vzduchu a podkladu a stejně tak při vyšší vlhkosti vzduchu (≥ 80%). Vhodné při +15°C kondenzační teploty.

### Čištění nářadí:

Po ukončení okamžitě PUR ředidlem 617.

## Doba schnutí:

**Na vzduchu (při 20°C, 65% rel. vlhkosti):**

Povrchově suché po cca 30 minutách, nelepivé po cca 2 hodinách a dále zpracovatelné po cca 6-8 hodinách, proschlé po cca 16 – 24 hodinách. Vytvrdlé po cca 7 dnech. Při nižší teplotě a/nebo vyšší vlhkosti vzduchu se doba schnutí prodlužuje.

## Schnutí v peci:

Dodržet cca. 30 minut vytékávací dobu. Následně lak vypalovat při teplotě 80°C cca. 30 minut.

## Skladování:

V chladu a suchu. Otevřená balení důkladně uzavřít.

## Deklarace:

**Upozornění:** Nevdechovat mlhu vzniklou stříkáním.

## Upozornění na nebezpečí:

Hořlavý. Dráždí oči.

## Bezpečnostní pokyny:

Používat pouze v dobře větraných prostorách. Při vniknutí do očí důkladně vymýt vodou a kontaktovat lékaře. Nevdechovat plyny, kouř, výpary a aerosoly. Při nedostatečném odvětrání použít ochranný dýchací přístroj.

**Třída ohrožení vody:** WGK 2, dle VwVwS **Kód výrobku:** PU30

## PUR tužidlo 5770

### Vlastnosti:

Speciální tužidlo na bázi polyfunkčních alifatických isocyanátů.

### Okruhy použití:

Pro namíchání s 2K - PUR akrylátovým lakem 5740 a s 2K - PUR akrylátovým lakem 5741 v odpovídajícím míchacím poměru.

### Popis materiálu:

**Barevné tóny:** bezbarvý

**Báze materiálu:**

Alifatický polyisocyanát

**Bod vzplanutí:** > + 23°C

**Hustota:** cca 0,96 g/cm<sup>3</sup>

**Balení:** 200 g, 500 g, 1 kg základní lak a tužidlo jsou dodávány zvlášť

### Zpracování:

#### Poměr míchání:

5 hmotnostních dílů 2K – PUR akrylátového laku na 1 hmotnostní díl PUR tužidla 5770 (odpovídá cca 4:1 objemových dílů). Dbát na důkladné smíchání obou komponentů.

### Skladování:

V chladu, suchu a chránit před mrazem. Otevřená balení důkladně uzavřít.

## Deklarace:

### Upozornění na nebezpečí:

Hořlavý. Dráždí oči.

### Bezpečnostní pokyny:

Používat pouze v dobře větraných prostorách. Při vniknutí do očí důkladně vymýt vodou a kontaktovat lékaře. Nevdechovat plyny, kouř, výpary a aerosoly. Při nedostatečném odvětrání použít ochranný dýchací přístroj. Zabránit vniknutí do očí. Obsahuje Isocyanaty. Dbát na upozornění výrobce.

**Třída ohrožení vody:** WGK 2, dle VwVwS

**Kód výrobku:** PU30

## Údaje pro stříkání:

Způsob	Otvor trysky mm/ couly	Úhel nástřiku	Tlak v barech	Ředění*	Viskozita*	Křížový postup
vysokotlaké	1,4 mm		3	cca 10%	40 – 45 s	1 – 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
Airless	0,011–0,013“ 0,28-0,33mm	40°	cca 150	cca 3%	50 – 60 s	1
Air - mix	0,23-0,33mm	40°	120 – 150 (materiál) 1-3(vzduch)	cca 3 %	50 – 60 s	1

\* Měřeno výtokovým kelímkem dle DIN 53 211 při 4 mm a 20°C. Údaje o ředění slouží jen jako záchytné body. Platné je nastavení na DIN sekundy.

## Provádění nátěru:

### Příprava podkladu:

Podklad musí být suchý, pevný, čistý, drsný, nosný a nesmí obsahovat nesoudržné částice. Stávající vrstvy odzkoušet na vhodnost, nosnost a přilnavost. Zinkové a pozinkované plochy

důkladně očistit Univerzálním čističem 1032 dle technologického listu a obrousit. Hliník důkladně očistit, obrousit a odmastit. Plochy z plastů předupravit dle technologických listů. Intaktní základování popř.

obrousit. Neintaktní a nevhodné nátěry důkladně odstranit a dle předpisů zlikvidovat. Podklad dle požadavků základovat a/nebo opatřit mezinátěrem. Dbát na VOB díl C, DIN 18 363, odst. 3.

staré intaktní nátěry důkladně

## Nátěry na železo/ ocel, venku a uvnitř

Podklady	Základní nátěry	Mezinátěry	Konečný nátěr
Železo/ ocel, bez nátěru	2K - Epoxidový spojovací základ 855 (venku 2x)	V případě potřeby 2K – PUR akrylátový lak 5740	2K – PUR akrylátový lak 5740
Železo/ocel základované <sup>1)</sup>	Poškozená místa a celoplošně 2K - Epoxidovým spojovacím základem 855		
Hliník, zinek a pozinkované stavební díly, bez nátěru	Dle požadavku a výběru 2K - Epoxidovým spojovacím základem 855 nebo 2K – Aqua – epoxidovým základem 873		
CoilCoating, práškové laky a 2K nátěry aj.	2K - Epoxidový spojovací základ 855		

<sup>1)</sup> Hydromáčecím základováním základované ocelové rámy mohou být bez dodatečného celoplošného základního nátěru přímo potaženy 2K PUR akrylátovým lakem 5740.

## Vnitřní nátěry na stavební díly opatřené vrstvou plastu, dřevěné materiály

Podklady	Základní nátěry	Mezinátěry	Konečný nátěr
Umělé povrchy, např. melanimové pryskyřice	Dle požadavku a výběru 2K - Epoxidovým spojovacím základem 855 nebo 2K – Aqua – epoxidovým základem 873	V případě potřeby 2K – PUR akrylátový lak 5740	2K – PUR akrylátový lak 5740
Dřevěné materiály, např. MDF desky			

### Upozornění:

2K-PUR akrylátové laky jsou citlivé na vlhkost, proto je nutno dbát bezpodmínečně na suchý vzduch při stříkání a suchý podklad. Venkovní lakování neprovádět při rose, mlze nebo dešti. Dbát na rosný bod. Při použití uvnitř během zpracování a schnutí zajistit dobré větrání/odvětrání. Doporučujeme mezi jednotlivými pracovními postupy plochu obrousit. Žádoucí je mezibroušení v systému „lak na lak“. U brilantních barevných odstínů jsou popř. žádoucí přídatné mezinátěry. Dbát na další údaje v technologických listech ostatních použitých

výrobků.

### Technické poradenství:

Pro další technické informace je Vám k dispozici poradenská služba firmy Brillux.

### Doplňkové výrobky:

2K Aqua – Epoxi základ 873, 2K Epoxidový spojovací základ 855, PUR ředidlo 617, 2K PUR akrylátový lak 5741, hedvábně lesklý

### Poznámka:

Tento technologický list se zakládá na intenzivní vývojové práci a dlouholetých praktických zkušenostech. Naše technická

aplikační doporučení ústní i písemná, která dáváme kupujícím, popřípadě zpracovatelům, odpovídají nejlepším vědomostem současného stavu poznatků, avšak nezakládají žádné smluvní vztahy. Zákazník si může podle svých potřeb a záměrů použití na vlastní odpovědnost výroby sám odzkoušet. V ostatním platí naše všeobecné obchodní podmínky.

Při vydání nového technologického listu podmíněného technickým pokrokem, ztrácí staré vydání svoji platnost. 5.1.2004