

682 PRM-PUR

2K PUR Astar, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.3.12

Gerekli Ürünler:	BağlayıcıGK14-2703 SertleştiriciSC29-0863 Normal SC27-0500 Hızlı TinerSV13-0732 Hızlı SV13-0701 Normal SV15-0339 Yavaş		
Uygulama ve Özellikler:	2K PUR Astar, Gri • Çok iyi yapı ve yayılma • Kalın kat astar olarak kullanıma uygun (150 µm'ye kadar) • İyi akma direnci • Mükemmel yaş ve kuru zımparalanabilirlik özelliği • Birçok farklı plastik türüne iyi yapışma • Renk tonu ~Ral7038		
Zemin / Ön İşlem: Tam kurumuş eski boyalı yüzeyler Çıplak Sac Elektrolitik galvanizlenmiş sac İki tarafı kaplanmış galvanizli sac Cam Takviyeli Plastik Plastik (3.13 e bakınız)	Temizlik SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530 SV20-0530	Zımparalama P240-360 P80-150 Aşındırıcı Pasta Aşındırıcı Pasta P180-240 Aşındırıcı Pasta	Son temizlik SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530 SV20-0530
	* Diğer yüzeyler mümkün olabilir. Lütfen matris 3.9'a bakın		
Üzerine Uygulanabilen Sonkatlar:	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS		
Ürün bilgileri:	Yüzey temiz, kuru, pas ve diğer kirlere arındırılmış olmalıdır. Korozyon ürünlerini (örn. pas) önceden Kumlama veya zımparalama yöntemiyle temizleyin.		
Özel bilgiler:	Ürünün 0,1 µm'den büyük partiküller içermesi önlenemez.		

682 PRM-PUR

2K PUR Astar, Gri

Hammadde: 2-Komponent PUR Reçine
Teknik bilgi 5.3.12

Uygulama: 2K Yaş-üstü-yaş Astar

Notlar: VOC, kaplama alanı, katı madde oranı ve viskozite değerleri, SC29-0863 ile hacmen karışım oranına bağlıdır. Ortam sıcaklığı ve boyanacak ürünün büyüklüğüne göre tiner seçiniz.

	Ürün Yapısı	682 PRM-PUR 2K PUR Dolgu Astarı			
	VOC	Teorik Kaplama 1 µm		Katı Madde	
	~628 g/l	262 m²/kg		303 m²/L	
				~46 % Ağırlıkça	
	Karıştırma oranı	682 PRM-PUR	100 % Ağırlıkça		5 Hacimce
					4 Hacimce
	Sertleştirici	SC29-0863	15 % Ağırlıkça	-	1 Hacimce
		SC27-0500	-	20 % Ağırlıkça	1 Hacimce
	Tiner	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	25 % Ağırlıkça	30 % Ağırlıkça	2 Hacim
					2 Hacim
	23°C DIN 4'te viskozite	Kuru Film Kalınlığı (DFT)		Kullanım Ömrü 20°C	Parlaklık (60°)
	5:1:2 Hacimce 22-26 Saniye 5:1:1 Hacimce >50 Saniye	50 – 60 µm (2 kat) Flash off min. 5 - 10 dak. arasında		3 Saat	mat
	İşleme	Viskozite (saniye)	Karıştırma oranı	Püskürtme basıncı (bar)	Meme (mm)
	Üstten Hazneli Tabanca	22-26	5:1:2	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Tabanca	22-26	5:1:2	~ 2	1.6-1.9
	Altan Hazneli Tabanca	22-26	5:1:2	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix	22-26	5:1:2	120-150	0.28-0.33
	Çift Diyaframlı Pompa yada Basıncılı Kab	22-26	5:1:2	< 4	1.1
	Fırça & Rulo	10:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Nesne sıcaklığında kurutma	Toz Kuruması	Flash Off (Yaş üstü yaş uygulama)	Dokunma Kuruması	Yeniden Boyanabilme
	20°C	20 Dak.	1 Saat	3 Saat	max. 72 saat
	60°C	-	30 Dak.	30 Dak.	-
	Zımparalama	Tipik yaş-üstü-yaş astar. 60°C panel sıcaklığında 45-60 dak. kurumadan sonra sulu ve kuru zımpara.			