SHERWIN-WILLIAMS

Arkusz Danych Technicznych

A/V DTM

Do kolorowania

73265 Co450 legante A/V

Opis produktu

A/V DTM to szybkoschnąca, tiksotropowa, farba jednoskładnikowa o bardzo dobrych właściwościach odpornościowych na warunki atmosferyczne oparta m.in. na żywicy alkidowej i modyfikowanym poliwinylu. Stosowana jako system jednopowłokowy lub jako farba nawierzchniowa do zabezpieczenia różnego rodzaju powierzchni metalowych maszyn, urządzeń, blach elewacyjnych, dachowych, konstrukcji stalowych eksploatowanych w warunkach atmosferycznych.

Dane techniczne 73265

Stopień połysku:	półpołysk	
Kolor:	dowolny/do kolorowania	
Zawartość ciał stałych:	45±3	%
Gęstość względna:	ok. 1,1	g/cm³
Zawartość VOC:	max. 540	g/l
Magazynowanie:	24 miesiące	W temperaturze 5-35°C

Wyższa i niższa temperatura obniża trwałość produktu. Chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Aplikacja

Metoda nanoszenia	Rozcieńczalnik	Ciśnienie na dyszy/dysza	Rekomendowana grubość DFT (1warstwa/µm)
Natrysk hydrodynamiczny	do 10%	ok. 140-180bar/0,011-0,015"	40-80
Natrysk pneumatyczny	do 20%	ok. 1,5-2,0bar/1,5-2,00mm	40-80

Rozcieńczalnik: R09KU0002, Nitro Thinner S.C. 33030 Rozcieńczalnik do elektrostatyki.
Mycie: TT4277

Warunki aplikacji: temperatura otoczenia, farby, powierzchni: min. 5°C – max. 35°C, wilgotność względna: max 80%, temperatura powierzchni powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

Wymieszać dokładnie przed użyciem!

Czasy schnięcia

DFT 50-60µm, temp. 25°C, RH50%

Suchość pyłowa:	15-20min
Suchość dotykowa:	45-60min
Suchość na wskroś:	24godz
Suszenie wymuszone:	30-40min w temp. 60-80°C

Czasy schnięcia zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

Przygotowanie podłoża

Stal: Powierzchnia powinna być sucha, czysta, odpylona, pozbawiona zanieczyszczeń, oleju, tłuszczu itp. Zalecane jest czyszczenie ręczne do stopnia min. St2, strumieniowo-ścierne do stopnia czystości min. Sa2 wg ISO 8501 lub metodami chemicznymi. Możliwość zastosowania jako system jednopowłokowy przy grubości warstwy suchej powyżej 80µm.
W przypadku eksploatacji systemu w obszarach przemysłowych, dla poprawienia właściwości antykorozyjnych, zalecamy zastosowanie odpowiedniej farby podkładowej wskazanej przez Sherwin-Williams.

Aluminium/Stal ocynkowana: Usunąć olej, tłuszcze i produkty korozji. Na odtłuszczoną/przeszlifowaną powierzchnie zastosować odpowiednią farbę podkładową wskazaną przez Sherwin Williams.

Powierzchnie uprzednio malowane: Gładkie, błyszczące, dobrze przyczepne powłoki umyć, odtłuścić i zmatowić np.: papierem P220-P360. Jeżeli adhezja jest słaba należy powierzchnie oczyścić ręcznie do stopnia min. PSt2 lub strumieniowo-ściernie do min. PSa2 wg ISO 8501. Dokładniejsze przygotowanie powierzchni pod malowanie może mieć wpływ na długość użytkowania systemu. Należy wykonać próbne malowanie celem sprawdzenia przyczepności.

Informacje ogólne

Karty Techniczne Wyrobów są okresowo uzupełniane o najnowsze informacje dotyczące produktu. Informacje, oceny i opinie przedstawione tutaj dotyczą obecnie oferowanych produktów i przedstawiają wyniki badań uznane za wiarygodne. Jednakże w związku z różnicami w stosowaniu produktów i różnymi metodami nakładania, które nie są nam znane i nie są przez nas kontrolowane, firma Sherwin-Williams nie ponosi odpowiedzialności za ostatecznie uzyskany efekt wykonania. Karta charakterystyki substancji chemicznej zostanie dostarczona na życzenie. Wszelkie wartości i zalecenia należy traktować jedynie jako wskazówki. Wiele czynników będących poza naszą kontrolą może mieć wpływ na wyniki wykończenia powierzchni. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany powyższych specyfikacji.

Data wydania: 2020/02