# AK/PU Monocoat GE50 UHS

## PROTECTIVE

## INDUSTRIAL

## TRANSPORTATION

## CONSTRUCTION

- Numer artykułu : **GE50/5017/TL**
- Referencyjny kolor: RAL 5017
- Możliwe kolory wg : RAL; NCS; FLEET
- **ULTRA HIGH SOLID**
- bardzo szybkie schnięcie
- wysoka twardość i odporność na uderzenia
- dobra odporność na ścieranie
- doskonała odporność chemiczna i mechaniczna
- odporność na temperaturę w suchym powietrzu: 200-240C
- możliwe malowanie metodą elekrtostatyczną
  - posiada dopuszczenia do kontaktu z żywnością, certyfikat SZU 2807/2019 nr : 190033
  - posiada aprobatę techniczną NTA No.010-042644
  - wystepuje w systemie C5-I , certyfikat 194/2016/1
- dostępna w systemie kolorowania

**opis produktu:**

Dwukomponentowa jednopowłokowa farba na bazie żywic akrylowej i poliuretanowej, zawiera rozpuszczalniki, utwardzana poliizocyjanianem alifatycznym z filtrami UV. Produkt charakteryzuje się wysoką odpornością na ścieranie, wysoką twardością i odpornością na uderzenia oraz doskonałą odpornością na działanie środkow chemicznych i mechanicznych obciążeń. Przy oddziaływaniu oleju, paliw, soli i rozcieńczonych kwasów należy spodziewac się dobrej odporności.

**zastosowanie:**

Jednopowłokowa farba do konstrukcji stalowych, ocynkowanych i aluminiowych wszelkiego rodzaju, np.: w przemyśle chemicznym, w budowie maszyn, górnictwie, budowie okrętów i innych, Farba służy do malowania powierzchni mocno obciążonych w trudnych warunkach atmosferycznych i w różnych środowiskach korozyjnych od C3 do C5 i dla normy EN ISO 12944-2. Przystosowana do malowania metodą elektrostatyczną.

**utwardzacz:** PUR/HS – połysk 50%

**rozcieńczalnik:** rozcieńczalnik PUR 41
także do czyszczenia narzędzi

## dane techniczne:

| | |
|---|---|
| temp. zapłonu: | powyżej +23 °C |
| lepkość – produkt w formie dostawczej | 30 – 50 s DIN 6 |
| lepkość – podczas aplikacji: | 45 – 60 DIN 4 |
| gęstość (mieszanina): | ok. 1,30 g/ml |
| stosunek mieszania: | 10 : 1 wagowo<br>7: 1 objętościowo |
| czas obróbki/życia: | ok. 2 godzin / 20°C |
| grubość powłoki na sucho (DFT): | 60 - 250 µm (w zależności od potrzeby) |
| stopień połysku (60°): | 40-50 GU 60° |
| wydajność teoretyczna: | przy 60 µm suchej powłoki ok. 9,45 $m^2$/kg |
| zawartość części stałych objętościowo: | ok. 76 % |
| zawartość części stałych wagowo: | ok. 87% |
| zawartość organicznych rozp.: | ok. 13 % |
| wartość VOC: | ok. 180 g/l |
| odporność temperaturowa: | do maks. 200-240 °C w suchym cieple |

## czas schnięcia:

| | **Standard** | |
|---|---|---|
| pyłosuchy: | po ok. 30 | min |
| stały w dotyku: | po ok. 2 | godz. |
| całkowicie utwardzony: | po ok. 5 | dniach |

Powyższe dane odnoszą się do grubości powłoki 60 µm, 20°C i względnej wilgotności powietrza 65%. Powyższe wartości mogą się różnić w zależności od koloru oraz procesu produkcyjnego.

## warunki robocze:

+5°C bis +35°C / maks. względna wilgotność powietrza 85%

Temperatura podłoża powinna być o 3 $^{O}$C wyższa od punktu rosy otaczającego powietrza, wilgotność powietrza nie może przekroczyć 85%.

## poprzednie warstwy:

W razie potrzeby w zależności od wymagań stosować farby podkładowe firmy Frankowski z grup farb AY/PU i EP.

## przygotowanie podłoża:

stal: Obróbka strumieniowo-ścierna do poziomu Sa 2 ½ wg PN EN ISO 12944, cz. 4. W każdym przypadku należy usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia mogące obniżyć przyczepność farby jak walcowina, tłuszcz, pył czy kurz itp.

Dla środowisk korozyjnych C3, C4 i C5 podłoże musi być oczyszczone metodą strumieniowo-ścierną do stopnia Sa 2 ½ według normy EN ISO 8501-1 (szwy i krawędzie muszą być dostosowane według EN ISO 8501-3).
Aby zapewnić zgodność nowej i starej farby, zaleca się kontakt z producentem lub wykonać test porównawczy farby na powierzchni 1 $m^2$.

| Podłoże | Przygotowanie |
|---|---|
| Stal czarna | P80 - P120 ( na sucho) lub obróbka strumieniowo- ścierna |
| Stal śrutowana | Sa 2,5 RZ (profil) 30µm |
| Żeliwo | P80-P120 ( na sucho) |
| Stal fosforyzowana | Włóknina ścierna (scotsch brite) |

| | |
|---|---|
| Stala galwanizowana w tym stal galwanizowana ogniowo | Włóknina ścierna (scotsch brite) |
| Stopy lekkie aluminium | P280-P320 (na sucho) |
| Aluminium | P280-P320 (na sucho) |
| Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem szklanym | P240 (na sucho) |

Odtłuszczanie i oczyszczanie powierzchni
Zgonie z ISO 12944-4
Uwaga: Nie należy pozostawiać oczyszczonej powierzchni na następny dzień.

## aplikacja:

pędzlem/wałkiem: Farbę równomiernie nakładać na powierzchnię i w wystarczającej ilości, stosować krótkowłose wałki. W zasadzie nie należy rozcieńczać farby.

natrysk pneumatyczny: z reguły bez rozcieńczania, w razie potrzeby można użyć 10 % PUR 41
min. ciśnienie: 4,0 - 5,0 bar
dysza: 1,5– 1,8 mm

natrysk airless: aplikacja w formie dostawczej.
min. ciśnienie: 120 - 150 bar
dysza: 0,28– 0,33 mm

natrysk airmix: : aplikacja w formie dostawczej lub 10% Pur 41
min. ciśnienie: 100 - 160 bar
dysza: 11-13
osłona powietrza: 1,5-2,0 bar

## przechowywanie i oznaczenie wg kategorii zagrożenia:

Oznakowanie zgodne z aktualnymi wymogami, dodatkowe informacje proszę odczytać z etykiet i kart substancji niebezpiecznych.

## okres ważności:

baza: 12 miesięcy,
utwardzacz: 12 miesięcy
W prawidłowych warunkach magazynowych tj. w temp. od +5°C do +25°C dla nie otwartych hoboków. **Chronić przed gorącem oraz mrozem!**

## środki ostrożności i bezpieczeństwa:

Przy pracy w zamkniętych pomieszczeniach zadbać o sprawną wentylację. Przestrzegać przepisów BHP dotyczących pracy z farbami zawierającymi rozpuszczalniki oraz zaleceń zawartych w aktualnej karcie bezpieczeństwa produktu. W postaci płynnej produkt może skażać wodę, nie dopuszczać, by produkt przedostał się do wód gruntowych.

Dane i zalecenia zarówno słowne jak i pisemne odpowiadają aktualnemu stanowi naszej wiedzy i służą informacji klienta. Nie zwalnia to jednak kupującego z możliwości sprawdzenia produktu pod kątem jego przydatności i zastosowania. Gwarantujemy wysoką jakość naszych produktów w ramach naszych ogólnych warunków handlowych. Wraz z publikacją niniejszego opisu technicznego poprzednie opisy tracą ważność.

**FRANKOWSKI COATING Sp. z o,o – ul. Rataja 1, Rusocin – 83-031 Legowo – Poland – biuro@frankowskicoating.pl Tel. 58/773-13-00**