

5001 SESTRIMAT HB

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

Názov bázy

AK50

Lokalizácia

Vhodný pre aplikáciu priamo na oceľ, galvanizovanú oceľ, hliník, PVC.

Spĺňa špecifikáciu ENEL P20.

Vlastnosti

Excelentná odtieňu a lesku stálosť

Pretierateľný aj po dlhom vystavení atmosferickým podmienkam.

Dobrá odolnosť abrázii a nárazom

Žiadne kriedovatenie; žiadne žltknutie

Dobré rozlievanie

Vhodný pre ochranu ocele.

Excelentná odolnosť chemicko-fyzikálnym aspektom

Excelentná flexibilita a elasticita

Polymerizácia aj pri -5°C.

Odolný minerálnym a rastlinným olejom, acetónu, parafínom a alifatickým ropným produktom.



5001 SESTRIMAT HB

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

Odporúčania

Dobre rozmiešajte pre použitím. Odporúčame aplikovať produkt na celý povrch, bez zanechania akejkoľvek náterom neoštrenej časti. Pri aplikácii pri teplote nižšej ako 15°C je potrebné pridať viac riedidla k dosiahnutiu vhodnej viskozity náteru. Prílišné preriedenie môže však viesť k zlietaniu náteru a môže viesť k defektom pri aplikácii. Veľká vlhkosť môže k defektom počas aplikácie.

Pre dvojkomponentné produkty sa riedidlo pridáva až po dôkladnom zmiešaní bázy a tužidla.

Pre galvanizované a hlinikové povrchy je potrebné pre nátery zabezpečiť perfektnú príľnavosť.

UPOZORNENIE: pre použitie v interiéri , stredná antikorózna ochrana

Odporúčané povrchové a teplotné požiadavky

Zabráňte aplikácii produktu v miestnosti s teplotou pod +5°C a nad +35°C a pri vzdušnej vlhkosti nad 80%. Overte podmienky povrchu ocele vlhkomerom. POZOR: kompletná polymerizácia náteru nastane po 7-10 dňoch pri teplote 20°C a vzušnej vlhkosti 60%. Počas aplikácie a schnútia zabezpečte správnu ventiláciu vzduchu a vhodné odvetrávanie miestnosti. Zabráňte styku s kondenzom či vystaveniu priamemu slnku.

**5001 SESTRIMAT HB**

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

Aplikačné cykly

Podpora	Oceľ	Galvanizácia	Hliník	PVC/ABS
Priľnavosť k povrchu	ÁNO	ÁNO	ÁNO	ÁNO
Odporúčané tužidlo	820/C	820/C	820/C	820/C
Odporúčaný prvý náter	4970	4970	4970	4970
Odporúčaná predpríprava	Odmastnenie / Otryskanie Sa2,5	Dacaphos	Brúsenie	
Alternatívne základné nátery	5007	5007	5007	5007

Poznámka Aplikácia základného náteru je požadovaná v špecifických cykloch alebo špeciálnych požiadavkách pre ochranu.

Vlastnosti a

technické parametre

Pozorované údaje pri T=20°C a relatívnej vlhkosti 60 %

Skupenstvo

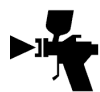
Kvapalina

Odtieň

Transparentný a bezfarebný

Farby dosiahnuteľné v MCS miešacom systéme

Použitie



Vzduchové striekanie



Airless

5001 SESTRIMAT HB

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

Riedidlo CS/154 alebo CS/3850

Čistenie náradia CS/2

Aplikačné inštrukcie

Dobre rozmiešajte bázu a tužidlo podľa doporučeného pomeru.

Tužidlo	% Objem. sušina	% Hmot. sušina	Objemový pomer tuženia:	Poznámka
820/C		20	4 : 1	
5012/C		15	5 : 1	

Poznámka Ak je potrebné zrýchlenie vytvrdzovania, riešením je použitie 072 pomere 5% na váhu (počítajte na množstvo zložky A bázy). Budte opatrný, doba spracovania zmesi sa môže skrátiť.

Aplikačný proces

Airless aplikácia

Riedidlo (% váhovo) CS/154 alebo CS/3850 5 -10
 Priemer trysky (mm/inch) 0,23 - 0,43
 Tlak na tryske (Atm/Mpa) 130 - 150

Klasické vzduchové striekanie

Riedidlo (% váhovo) CS/154 alebo CS/3850 10 - 20
 Priemer trysky (mm/inch) 1,0 - 1,5
 Tlak na tryske (Atm/Mpa) 3 - 4
 Viskozita pre aplikáciu ASTM 4 (s) 18 - 20

Airmix aplikácia

Riedidlo (% váhovo)
 Priemer trysky (mm/inch)
 Tlak na tryske (Atm/Mpa)

**5001 SESTRIMAT HB**

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

Aplikačný proces**HVLP striekanie s vrchnou nádobkou**

Riedidlo (% váhovo)
 Priemer trysky (mm/inch)
 Tlak na tryske (Atm/Mpa)

HVLP striekanie so spodnou nádobkou

Riedidlo (% váhovo)
 Priemer trysky (mm/inch)
 Tlak na tryske (Atm/Mpa)

Štetec/Valček

Riedidlo (% váhovo) CS/3850 0 - 5

Poznámka**Čistiace rozpúšťadlá**

CS/2

TECHNICKÉ VLASTNOSTI

Indukčný čas (minúty)	Žiaden
Doba spracovateľnosti pri 20°C (h)	6
Špecifická hmotnosť (kg/l)	1,21 - 1,36
Hmotnostný obsah sušiny (%)	62 - 68
Objemový obsah sušiny (%)	47 - 50
ASTM 4 test viskozity (s)	-
Lesk (%)	< 10
Odporúčaná hrúbka suchého filmu (DFT) (mikróny)	40 - 70
Teoretická výdatnosť (m ² /kg)	9,5 - 10 x 50 μ DFT
Kompletná polymerizácia - dni	7 - 10
Teplota vzplanutia (°C)	-
Teplotná odolnosť (°C)	120

Poznámka Údaje sa týkajú produktu miešaného s 820/C pri teplote 20°C , v závislosti od realizovaného odtieňa.

**5001 SESTRIMAT HB**

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.

**Technický list**

Revízia 2 od 27/02/2019

Schnutie	Prachosuchosť (minúty)	30
	Suchý na dotyk (h)	1
	Plne vytvrdený (dni)	7
	PLné vytvrdenutie (h)	-

Poznámka

Prisušovanie	Pred schnutím na vzduchu (minúty)	15 - 20
	Zaťaženie (°C)	80
	Zaťaženie (minúty)	30

Pretierateľnosť pri schnutí na vzduchu	Odporúčaná minimálna doba pretierateľnosti (h)	12
	Odporúčaná maximálna doba pretierateľnosti (dni)	Nelimitovaný

Poznámka

Pretierateľnosť pri schnutí v sušičke	Po sušení náteru v sušičke sa odporúča prebrúsenie náteru.
--	--

Podmienky vzoriek	Testy na kompletne vytvrdenom systéme, schnutie minimálne 7-10 dní pri +20°C
--------------------------	--

Soľná komora (ISO 9227 : ASTM B117-64)	Doba zaťaženia:	500
	(ISO 4628-3) Ruggine Ri=	0
	(ISO4628-2) Blistering Density=	0

Poznámka -

5001 SESTRIMAT HB

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

QUV CON (ISO DIS 11507) (ASTM G154 Cycle 2 UVB-313)

Doba zaťaženia:	500	Max.lesk (%)	-
DE max pre pigmentáciu organickými pigmentami:			3
DE max pre pigmentáciu inorganickými pigmentami:			2
Aspekt náteru	Žiadna zmena		

Odolnosť kvapalinám (nie ponoreniu)

Odolnosť vode	Dobré
Odolnosť minerálnym olejom	Dobré
Odolnosť alkáliám	Dobré
Odolnosť kyselinám	Dobré
Odolnosť alkoholu	Dátum neuvedený
Použité rozpúšťadlá Odolnosť rozpúšťadlám	Dátum neuvedený
Odolnosť atramentu	Dátum neuvedený
Odolnosť bezolovnatým palivám	Dátum neuvedený
Odolnosť k transportu palív	Dátum neuvedený

Mechanické testy

Oteru vzdornosť - Taber test(ISO 7784-2) mg/1000 cyklov:	-
Konig pendulum Hardness (ISO 1522) sekundy:	130 - 150
Cupping Test (ISO 1520) mm:	7 - 8
Impact Test (ISO 6272) 1 kg: cm:	50
Prilnavosť (ISO 2409)- trieda:	0



5001 SESTRIMAT HB

Dvojkomponentný matný akrylový vrchný náter.



Technický list

Revízia 2 od 27/02/2019

SKLADOVANIE (suché a nemrazivé priestory) 12 mesiacov pri dobre uzatverenom balení, chránenom pred mrazom a teplotným výkyvom

Teplota skladovania (°C) +5 ÷ +30

Veľkosť balenia 5 - 20 kg

Bezpečnostné údaje

Produkt musí byť aplikovaný za upozornenia, že dôjde k zabráneniu styku s pokožkou. Aplikátor nasleduje aktuálne zákony o bezpečnosti pri práci. Akcie ako mokré tryskanie, brúsenie, odstránenie starých náterov plameňom môže generovať prach a dym. Pracujte v dobre vetraných priestoroch a noste vhodné ochranné pomôcky. Technické listy poskytujú informácie získané laboratórnymi skúškami a praktickými skúsenosťami. Akokoľvek, výrobný závod SESTRIERE VERNICI nepreberá zodpovednosť pokiaľ nemá priamu kontrolu nad aplikáciou náteru. V prípade potreby dodatočných informácií k aplikácii náterov, prosím kontaktujte naše technické oddelenia.

Poznámka: Naše laboratória overili pravosť informácií uvedených v tomto technickom liste. Tieto informácie sú podložené našimi súčasťnými vedomosťami a skúsenosťami, sú vhodné pre osoby zaškolené k aplikácii produktov, na vhodne pripravený povrchu a za dodržania vhodných podmienok počas aplikácie. V závislosti od rôznych podmienok aplikácie či použitia rôzneho striekacieho zariadenia nepreberáme zodpovednosť za výslednú kvalitu náteru. Aplikátor musí zvážiť vhodnosť náteru pre účely, na ktoré produkt potrebuje a so zreteľom s akým striekacím zariadením bude produkt aplikovať. V prípade akýchkoľvek nejasností či problémov, skontaktujte naše technické oddelenie. Akokoľvek SESTRIERE VERNICI Oddelenie vedy a výskumu je sprístupnené pre Vás pre akékoľvek informácie k správne použitiu našich produktov. Produkt dosahuje kompletnej polymerizácie až po 7 dňoch pri teplote 20°C. Táto verzia technického listu anuluje predošlé verzie.