

DREISODUR 2K AC LACK SERIE 07

TECHNICKÉ INFORMACE

Obchodní značka:	Dreisol Dreisodur 2K AC Lack Serie 07																									
Materiál:	Vysoce jakostní vrchní acryl-PU ochranná nátěrová hmota s vysokou odolností proti povětrnostním vlivům. Materiál je dobře odolný olejům, pohonným a mazacím hmotám, alkoholu, lakovému benzínu, jakož i slabým kyselinám a louhům. Serie 07 je za určitých podmínek odolná rozpouštědlům, jako esteru, ketonu a aromátům. V jediném nanášečím procesu lze dosáhnout síly suchého filmu 60μ.																									
Použití:	Dreisol Dreisodur 2K AC Lack Serie 07 je vhodný především pro průmysl a strojírenství. Serie 07 slouží rovněž jako vysoce kvalitní ochrana proti korozi, avšak může být také bez problémů využita jako kluzný lak. Kluzné použití může být započato po cca. 7 – 10 dnech vytvrzení při pokojové teplotě. Optimálního kluzného účinku lakované vrstvy lze docílit při aplikaci, kdy je materiál nanášen silně naředěný. Při dosažení hrubého povrchu (pomerančové kůry) se sníží kluzná schopnost. Kluzná schopnost je garantována při teplotě 0° C – 80° C. S přihlednutím na vlastnosti a hodnoty uvedené výše, je Dreisol Dreisodur 2K AC Lack Serie 07 odolný do +150° C. Bude-li vysušený lakový film vystaven po delší dobu teplotám 80° C a více, může dojít k zesvětlení odstínu nebo k jeho změně. Teplotní zatížení více než + 100 °C po delší dobu snižuje odolnost proti nárazu, neboť působením těchto vysokých teplot dochází k vysokému nárůstu tvrdosti a tím i křehkosti laku. Při nepatrných požadavcích na ochranu proti korozi, může být Dreisol Dreisodur 2K AC Lack Serie 07 sám o sobě použit na ocel, hliník a pozinkovanou ocel.																									
Stupeň lesku:	Byk 60/ 75 – 80 EH, lesklý																									
Odstín:	Dle vzorkovnice RAL																									
Pojivo:	Hydroxylová skupina s obsahem akrylové pryskyřice																									
Specifická hmotnost:	Cca. 1,05 – 1,25 g/cm ³ podle odstínu																									
Sušina:	Cca. 63 - 70% hmotnosti podle odstínu																									
Hustota DIN 53211/4 mm, +23 °C:	80 – 100 sek.																									
Ředění:	Pokud je třeba, možno ředit s Dreisol AC Verdünnung č. V4102-0000 (pro krátké nastavení) nebo s Dreisol 2K Uni Verdünnung č. V5104-0000 (pro střední nastavení).																									
Spotřeba:	120 – 150 g/m ² při síle vrstvy 50 – 60 μ suché vrstvy, což odpovídá 6,5 – 8,5 m ² /kg (skutečná spotřeba musí být otestována na konkrétním podkladu)																									
Skladování:	Minimálně 12 měsíců v suchu a chladu. Chránit proti mrazu v neotevřených originálních baleních.																									
Příprava podkladu:	Podklad musí být čistý, bez mastnoty, olejů aj. Pozinkovanou ocel omýt pomocí amoniakového roztoku. Dále je požadováno opatření povrchu vhodným základem Dreisol.																									
Pracovní viskozita DIN 53211/4 mm, 23°C:	Viz. tabulka nástřiku																									
Teplota při zpracování:	Minimálně +5° C																									
Zpracování:	Poměr míchání 7 : 1 (dle váhy) s tvrdidlem Dreisol č. H2100-000																									
Doba zpracování:	Podle teploty a rel. vlhkosti vzduchu 3 – 7 hod.																									
Bod vzplanutí:	+26 do +32 °C																									
Související normy:	DIN 18364 – VOB, ochrana proti korozi na oceli a hliníkových stavebních dílech DIN EN ISO 12944 díl 1 až 8 – ochrana proti korozi ocelových staveb nanášením nátěrů DIN 55928 díl 9 – Ochrana proti korozi ocelových staveb nanášením nátěrů																									
Tabulka nástřiku:	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Pracovní viskozita</th> <th>Ředění</th> <th>Sířikací tlak (bar)</th> <th>Tryska (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Airless</td> <td>Neředěný</td> <td>---</td> <td>90 - 100</td> <td>0,23 – 0,30</td> </tr> <tr> <td>Airmix</td> <td>Neředěný</td> <td>---</td> <td>70 - 80</td> <td>0,23 – 0,30</td> </tr> <tr> <td>Pistole s vrchní nádobkou</td> <td>30 - 40 sek.</td> <td>10 – 15%</td> <td>3 - 4</td> <td>1,50 – 1,80</td> </tr> <tr> <td>Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP</td> <td>30 - 40 sek.</td> <td>10 – 15%</td> <td>2 – 2,5</td> <td>1,50 – 1,70</td> </tr> </tbody> </table> <p>Lze též nanášet štětcem i válečkem.</p>		Pracovní viskozita	Ředění	Sířikací tlak (bar)	Tryska (mm)	Airless	Neředěný	---	90 - 100	0,23 – 0,30	Airmix	Neředěný	---	70 - 80	0,23 – 0,30	Pistole s vrchní nádobkou	30 - 40 sek.	10 – 15%	3 - 4	1,50 – 1,80	Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP	30 - 40 sek.	10 – 15%	2 – 2,5	1,50 – 1,70
	Pracovní viskozita	Ředění	Sířikací tlak (bar)	Tryska (mm)																						
Airless	Neředěný	---	90 - 100	0,23 – 0,30																						
Airmix	Neředěný	---	70 - 80	0,23 – 0,30																						
Pistole s vrchní nádobkou	30 - 40 sek.	10 – 15%	3 - 4	1,50 – 1,80																						
Pistole s vrchní nádobkou pro HVLP	30 - 40 sek.	10 – 15%	2 – 2,5	1,50 – 1,70																						
Schnutí:	Údaje se vztahují k teplotě vzduchu +23 °C a relativní vlhkosti 50+-5%. Zaschlý proti prachu po 30 - 40 min. Manipulace možná po 2 - 3 hod. Proschlý po 48 hod.																									

Požadavky pro sušení:

www.dreisol.cz / info@dreisol.cz

Čas před sušením: 20 min.
Teplota sušení: 80 °C
Doba sušení: 20 - 30 min.

Poznámka:

Předchozí údaje jsou pouze všeobecnými doporučeními. Pracovní podmínky, jakost podkladu a ostatní vlivy, na které nemá výrobce a dodavatel vliv, vylučují veškeré nároky z uvedených údajů. Pro odstranění pochybností doporučujeme vlastní zkoušku na místě. Při složitějším postupu nanášení, či náročnějších podmínkách, se vždy poraďte s technikem ZERO.