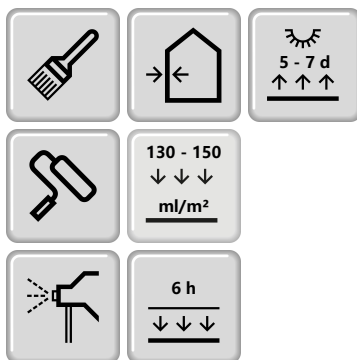


**Termékleírás**

Típus	Selyemfényű, oldószeres bázisú, univerzális tapadóképességgel rendelkező, önmagát alapozó, 2K PU ipari zománcfesték.
Felhasználási terület	Selyemfényű, oldószeres, 2K-s poliuretán-akril bázisú zománcfesték. Kiváló korrózió- és felületvédelemmel rendelkező ipari zománcfesték, üzem- és raktárcsarnokok, ipari és gépészeti berendezések, mezőgazdasági gépek, silók és darurendszerek felületeire. Selyemmatt, 2 komponenses PUR alapozó- és fedőbevonat kiváló tapadási tulajdonságokkal acél, rozsdamentes acél, alumínium (nem eloxált), galvanizált (horganyzott) acél, porszórt felületekre, különféle műanyag (kemény PVC, ABS, poliészter stb.) és ásványi felületekre. A termék strukturált zománcként is használható, pl. gépeken, irodai berendezéseken, laboratóriumi eszközökön. Bel- és kültéri használatra is egyaránt alkalmas. DTS = Direkt To Substrat.
Tulajdonságok	• Kiváló korrózióvédelem vas-és acél alapfelületeken • Vegyszereknek és ásványi olajnak ellenáll • Különböző alapfelületeken közvetlenül, külön alapozó nélkül megtapad • Egyfazekas rendszer (alapozó-, köztes- és záróréteg is egyben) • Elektrosztatikus szórásra is alkalmas - az anyag vezetőképessége kb. 200 kOhm • Kiváló UV- védelem, fényét hosszú távon megőrzi • High Solid / száraz rétegvastagsága kb. 90 µm-ig rétegenként • C5-ös alacsony / C4-es közepes besorolás (2 * 90 µm) a DIN EN ISO 12944-5:2018 szabvány szerint • Magas felületi keménységű
Kiszerezés	0,72 l alaplakk + 0,13 l edző + 15% paszta 1,81 l alaplakk + 0,31 l edző + 15% paszta 7,25 l alaplakk + 1,25 l edző + 15% paszta
Bázis elnevezés	Mix-Base 0 Transparent
Felhasználási terület	bel-és kültér
Kiegészítő termékek	DÖRKEN® UNIVERSAL THINNER Univerzális hígító és tisztítószer

Műszaki adatok

Kötőanyag	akril-poliuretán		
Fényességi fok	selyemfényű		
Viszkozitás	Das Material ist nach dem Vermengen von Stammlack und Härterkomponente verarbeitungsfähig eingestellt.		
Száradás 20°C-on / 60% rel. légnedveségnél	Porszár az után	Átfesthető után	Átkeményedik után
	50 - 60 perc	6 óra	5 - 7 nap
	Megjegyzés az átfestéshez: Kb. 5 óra kötési idő után a felhordott bevonat felülete „érinthesővé” válik. A gyorsított szárításhoz az anyagot a felhordás után kb. 10 percig pihentesni kell, majd 30 percig 60°C-os hőmérsékletnek kell kitenni. Alacsony hőmérséklet és/vagy a festőműhely rossz szellőztetése a száradási időkre negatív hatást gyakorolhat.		
	A rétegek közötti tapadási problémák elkerülése érdekében ajánlott a következő fedőréteget 3 napon belül felhordani. Ha ez nem lehetséges, a korábban felhordott bevonatot feltétlenül meg kell tisztítani, és az újbóli bevonás előtt azonnal le kell csiszolni. Hosszabb bevonatbevonási időközök esetén elengedhetetlen az alapos tisztítás, hogy a szennyezett közbenső bevonatok ne befolyásolják a következő bevonatréteg tapadását.		
Kiadósság	Ecset / henger	Szórással	
	130 - 150 ml/m²	140 - 160 ml/m²	
	A termék kiadóssága erősen függ a felhordás módjától és az alapfelület nedvszívásától.		
Sűrűség	1,38 g/cm³		
Tárolás	A termék bontatlan állapotban hűvös, száraz és fagymentes helyen tárolandó. A felbontott terméket, rövid időn belül fel kell használni.		
Felhordás			
Felhordás módja	merítés, ecsetelés, hengerezés, szórás, elektrosztatikus szórás		
Hígítás	min. 0 % - max. 10 %		
Felhordási hőmérséklet	Legalább + 8 °C (alapfelületi-és környezeti hőmérséklet)		

Megjegyzés az anyag felhordásához

A szórással készült felületek, a hengerezéssel, vagy ecseteléssel készült felületekhez képest vizuálisan más képet mutathatnak, ezért ezeknél vizuális színeltérések lehetségesek.

150µm nedves rétegvastagság felhordása esetén = 140ml/m², a termékkel 90 µm száraz rétegvastagság érhető el.

Az elektrosztatikus szórás során figyelembe kell venni, hogy az anyag vezetőképessége a termékhez kevert paszta fajtája és mennyisége szerint változhat.

Az anyag előkészítése

A Dörken® 2K DTS SATIN 40 alaplakkot használat előtt alaposan össze kell keverni a Dörken® 2K DTS edzővel a megadott keverési arányban (7:1 térfogatarány). Különösen fontos, hogy a dobozok szélén lévő anyag is jól át legyen keverve. A két komponens összekeverését alacsony fordulatszámon, keverőberendezéssel, vagy keverőszárral (max. 400 ford./perc) végezzük. A keverés során kerülni kell az anyagban a légszákok, buborékok kialakulását.

A keverési folyamat után az összekevert anyagot kb. 5-10 percig pihentetni kell (térhálósodási idő). A pihentetés után az anyagot egy másik edénybe át kell önteni és újra fel kell keverni azt annak érdekében, hogy a tökéletes keveredést megfelelően biztosítsuk.

A 2K alaplakkot a hozzá tartozó edző nélkül alkalmazni nem szabad!

A fazékidő (kb. 2,5 óra) letelte után a kevert anyag már nem alkalmas a felhasználásra, tovább nem dolgozható fel. Ez akkor is érvényes, ha az anyag és annak viszkozitása, állaga még feldolgozhatónak tűnik!

A környezeti hatások, mint például a páratartalom, a magas vagy az alacsony hőmérséklet az előre meghatározott fazékidőt befolyásolhatják, lerövidíthetik.

Az anyag felhordásakor és a száradási folyamat alatt a környezet relatív páratartalmának legalább 30%-osnak kell lennie. A környezeti relatív páratartalom nem haladhatja meg a 85%-ot.

A festendő felület hőmérsékletének a felhordás és a száradás idő alatt legalább 3 °C-al magasabbnak kell lennie a felületi harmatponti hőmérséklettől.

A frissen összekevert anyagot a régebben összekevert maradék anyaggal ismételtelen összekeverni nem szabad.

**Keverési arány
(Alapfesték : keményítő)**

7 : 1 térfogategység szerint

Fazékidő

2,5 óra

Airless szórási adatok	Viszkozitás beállítása: gyártási viszkozitás Fúvóka mérete: 0,011 - 0,015 inch Szórási nyomás: 180 - 240 bar Szórási szög: épületszerkezettől függő Pisztoly szűrő: 100-as finom szűrő Szerszámajánlás: Zománcfestékek szórására alkalmas airless szórógép (pl. Wagner SuperFi-nish 23 Plus)
Adatok az elektrosztatikus szóráshoz	Elektromos ellenállás : 200,00 kΩ
Adatok a magasnyomású szóráshoz	Fúvóka mérete: 1,3 - 2,0 mm Levegőnyomás: 2,0 - 3,0 bar Szerszámajánlás: Gravitációs tartályos szórópisztoly (pl. SATAjet 1000 B)
A szerszámok tisztítása	Hígító, vagy tesztbenzin (szalmiákszesz).
Megjegyzés az alapfelület előkezeléséhez	A problémás alapfelületek festése előtt, azokon mintafelületet kell készíteni és a DIN EN ISO 2409 szerinti tapadóképességi vizsgálatot kell végre hajtani. A rozsdamentes acél alapfelületek tapadóképességi vizsgálatakor különös elővigyázatosság szükséges!

Rétegfelépítés

Alapfelület	Alapozó bevonat	Záró réteg
Akril üveg - hordozóképes	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Alumínium	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Épületszerkezeti részek - porszórt	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Coil-Coating - hordképes	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Rozsdamentes acél - hordképes	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Vas- és acél - kültér	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Vas- és acél - beltér	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Fa építőanyagok (pl.OSB / MDF)	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Műanyag ablak & ajtó	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Műanyag, kemény PVC (polivinilklorid)	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Ásványi alapfelületek - hordképes	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Régi poliuretán-,poliészter-, epoxigyantabevonat - hordozóképes	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Horgany- és horganyzott acél	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40

Általános megjegyzések

Kétkomponensű termékek esetén mindenképpen be kell tartani a helyes keverési arányt és a megadott fazékidót. A közölt adatoktól való eltérések a termék tulajdonságainak megváltozásához vezethetnek, amely a feldolgozó kizárólagos felelőssége.

Nagyüzemi beltéri felületeknél történő alkalmazáskor a termékre jellemző tulajdonságok, pl. szagképződés és oldószerigény miatt alternatív megoldásként vizes bázisú zománcrendszert kell alkalmazni.

Oldószeres termékek felhordása közben és azt követően, a helyiség megfelelő szellőztetéséről gondoskodni kell.

Az azonos fajtájú termékek korlátozott mértékben összekeverhetők egymással. Általános szabály, hogy kerülni kell a különböző anyagok összekeverését.

A terméket nedvességtől, fagytól, közvetlen napsugárzástól és magas hőmérséklettől óvni kell. Használat után a felnyitott festékdobozokat mindig szorosan le kell zárni.

Hígító hozzákeverése a megengedett VOC-hatáérték túllépését eredményezheti.

A festékfilm végső fényességét, a környezeti viszonyoktól függően 7-14 nap után éri el.

Optikailag összefüggő felületek esetén, egy gyártási számú kisereléseket kell használni.

Az intenzív színek gyakran gyengébb fedőképességgel rendelkeznek a pigmentek alapvető fizikai tulajdonságai miatt. Ezekben az esetekben egy általunk kifejlesztett Cover Up fedőszínt javasunk alapozóként felhordani.

Az intenzív és/vagy sötét árnyalatú színek hajlamosak a pigmenttörésre, felületi bemattulásra mechanikai igénybevétel hatására. Ez festékfelületi kopás, mattulás megfelel a technika jelenlegi állásának, és így nem kifogásolható.

Lágyítószert tartalmazó termékekkel (ajtó- és ablaktömítések stb.) történő érintkezés esetén be kell szerezni a tömítőprofil gyártójának vonatkozó állásfoglalását, vagy mintabevonatot kell készíteni.

Vízszintes és tartós nedves terhelésű felületeken ügyelni kell arra, hogy a bevonat ne legyen kitéve állandó igénybevételnek, például az állóvíz miatt.

Az élvezeti cikkek- és élelmiszerek tárolására szolgáló helyiségekben történő használat esetén javasoljuk az áruk eltávolítását a helyiségből, a festési munkák és a festék száradása során.

A közölt szórási adatok tájékoztató jellegűek, melyek a különböző géptípusok, eltérő környezeti feltételek, valamint a bevált gyakorlati sémáktól való eltérés alapján változhatnak. A kivitelezési munkálatok megkezdése előtt figyelembe kell venni az adott körülményekre érvényes szórási paramétereket és ennek megfelelően az anyag kiadósságát, mindig a helyszínen az adott objektumon közvetlenül kell meghatározni.

Az aljzatok sokfélesége miatt a bevonóanyag és az aljzat kompatibilitását ellenőrizni kell ismeretlen és nehezen bevonható, kritikus aljzatok bevonása előtt.

A termék használatakor be kell tartani a szakterület mindenkor szabványait és irányelveit (ld. VOB DIN18363 C. rész, a Német Szövetségi Festék- és Vagyongvédelmi Bizottság Adatlapjai, az általános képzési segédanyagok tartalma stb.).

Ezen Műszaki Adatlap értelemszerűen nem sorolja fel az összes lehetséges alkalmazási esetet. Ha kérdése van az adatlapban nem szereplő tényekkel és körülményekkel, azok műszaki feldolgozásával és kezelésével kapcsolatban, mindig forduljon műszaki tanácsadóinkhoz, kereskedelmi képviselőinkhez vagy közvetlenül alkalmazástechnikai osztályunkhoz.

Ha nem biztos az adatlapban közölt termékek használatával és összeférhetőségével kapcsolatban, kérjük forduljon hozzánk bizalommal az alábbi elérhetőségeink egyikén:

Service - Hotline: +49 2330 63 243

E - Mail: infoanwendungstechnik@doerken.de / Magyar képviselő: Szakács Tibor E-Mail: tszakacs@doerken.de

Allergia szolgálat: +49 2330 63 185

Szakszerűtlenül felhasznált termékek ellen reklamációt nem fogadunk el.

A közölt információk kutatás-fejlesztési munkákból származnak, és alkalmazástechnikai területen szerzett tapasztalatokkal együtt kerültek összeállításra. Sem az írásbeli tájékoztatás, sem a telefonos megállapodások nem képeznek szerződéses jogviszonyt vagy adásvételi szerződésből eredő járulékos kötelezettségeket. Az adatlapban lévő utalások nem mentesítik a felhasználót attól, hogy saját felelősségére ellenőrizze termékeink rendeltetésszerű használatra való alkalmasságát.

A Műszaki Adatlap legújabb változatának megjelenésével a korábbi kiadások érvényüket veszítik.

További információ a www.doerkencoatings.de weboldalunkon található, ahol elérhető az összes mindenkor érvényes, termékekhez kapcsolódó Műszaki Adatlap és Biztonságtechnikai Adatlap is.

Egyebek vonatkozásában, Általános Szerződési feltételeink érvényesek.