Henepur HS Color

Informácie o produkte

Popis :

Pigmentovateľný 2-zložkový vysoko kvalitový Hight-Solid polyuretán-akrylový lak s excelentnou svetlostálosťou, vysokým podielom pevných častíc pre dobré vyplnenie povrchov a na povrchy s uzavretými pórmi. Špeciálne vhodný pre HS kvalitnú, odolnú úpravu dreva použitého v kuchyniach, kanceláriách, hoteloch a reštauráciách.**HENEPUR HS Color** sa používa aj pre VOC-konformné lakovanie pevne zabudovaných častí ako sú vchodové dvere. Tónovateľný podľa RAL, NCS vzorkovníkov a mnohých ďalších odtieňových stupníc, pričom nesmie prekročiť hodnota pigmentu viac ako 25% základnej hmoty. Vhodný tiež pre lakovanie priamo na sklo. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY BALENÍ
Požiarne správanie stavebných výrobkov podľa DIN 4102-1
Nehorľavá na všetkých drevotrieskových doskách - tiež dyhovaných - s požiarnym správaním DIN 4102-B1
Odolnosť proti chemickým činidlám ÖNORM A 1605-12 požiadavka Trieda 1B1
Požiadavky ÖNORM EN 71-3 "Bezpečnosť hračiek , bez použitia ťažkých kovov.

Použitie:

Pre vysoko kvalitové Hight-Solid , odolné a farebné finálne úpravy dreva kde je potrebná najvyššia kvalita povrchu, ako kuchynské dvierka, kuchyne, školský, kancelársky a bytový , hotelový a reštauračný nábytok. Odporúčaný ako vrchná vrstva na základové laky ako Henepur Isofüller, alebo Henepur Grund 12610. HENEPUR HS Color má výbornú priľnavosť k väčšine plastov, odporúča sa vykonať adhézny test. Po pridaní tužidla Henecat Pur vytvoríme aj na sklenenom podklade vhodný farebný náter. Zvlášť odporúčané na povrchovú úpravu detských hračiek a predmetov, ktoré môžu prichádzať do styku s jedlom.Zvlášť odporúčame na vytvorenie **vysokolesklého povrchu**.

Technické údaje :

basis	polyesterpolyol
Odtieň	všetky RAL, Sikkens, NCS, sanitárne a špeciálne farby
Hustota	približne 1 g/cm3 pri 20°C ako základný náter
Lesk	Pololesklý , vysoký lesk
viskozita plnenia	250 – 300 s DIN 4 mm pri 20°C

Údaje nanášania:

príprava povrchu : Predpokladom pre vysoko kvalitné povrchy je základná vrstva s Isofuller , alebo Isofuller X-press , prebrúsenie 400-500 zrnom

	tryska	tlak
bezvzduchové	0,22 – 0,28 mm	120 – 150 bar
Airmix	0,22 – 0,28 mm	60 – 80 bar
Striekací tlak		1,5 – 2,0 bar
pištoľ s pištoľou	1,3 – 1,5 mm	2,5 – 3,5 bar
Zmiešavací pomer	3 : 1 HENEPUR HS Color : HENECAT Pur 451 + 10% riedenie objemové	
	3 : 1 HENEPUR HS Color : HENECAT Pur Glashärter + 10% riedenie objemové	
Životnosť	Cca 2 hodiny	
	vrtsva	brúsenie medzivrstva
Výška vrstvy	2x 100 – 120 g/m²	500-800 zrno
Brúsenie	240 – 320 zrnitosť	
Viskozita pri striekaní	17 - 25 "DIN 4	
Riedenie	30 % riedidla HENEVISK Riedidlo 670 alebo 670 long	
VOC	HENEPUR HS Color spolu s tužidlom HENECAT PUR 451 alebo HENECAT PUR Glashärter a max. 10% pridaním riedidla HENEVISK 413 alebo 670 (kat. A / j: 500 g / l, VOC pri aplikácii forma <500 g / l)	
Čas sušenia	na dotyk po 10 min	
	brúsiteľný a prietierateľný po 3 hodinách pri teplote 20°C	
	leštiaci po cca 16 hod	
Doba skladovania	Henepur HS Color 156 týždňov pri uzavretom originálnom balení pri teplote +15° C - +25° C	
	Henecat pur 451 104 týždňov pri uzavretom originálnom balení pri teplote +15° C - +25° C	
Balenie	1L , 5L	
Upozornenie	**Pozor ! Citlivé na vlhkosť**	

MIPA Autolack
Hraničná 3586/26
058 01 Poprad
Tel.:00421/527728876
Mob.:00421/905960012
Fax: 00421/527893072
kacena@henelit-farby.sk
www.henelit-farby.sk

Poznámky :

Dobre vmiešajte tužidlo. Pred spracovaním nechajte zmes laku a tužidla reagovať 10-15 minút. Pred použitím dobre premiešajte. Staré kompozície tužidla majú nižšie mechanické a chemické vlastnosti! Uvedené informácie sú vyvíjané a testované pri izbovej teplote. Silné odchýlky od týchto údajov spôsobujú zmenené vlastnosti farby a môžu viesť k nesprávnemu výsledku lakovaniu. Pre dosiahnutie vysokolesklého povrchu sa odporúča vykonať skúšku adhézie na opačnej ako lesklej strane. Za statické vlastnosti sa nemôže prebrať žiadna záruka.