



## TECHNICKÝ LIST

**CRYLTANE HS FINISH****Popis a použití výrobku**

**Cryltane HS Finish** je dvousložkový polyuretanový vysokosušinový nátěr na bázi hydroxyakrylátových a polyizokyanátových pojidel. Zaschlý nátěr vykazuje vysokou tvrdost a pružnost.

**Cryltane HS Finish** nežloutne, odolává povětrnostním vlivům, má výbornou odolnost vůči chemikáliím a pronikání vlhkosti.

**Cryltane HS Finish** může být používán jako vrchní nátěr v polyuretanových nebo epoxidových antikoročních nátěrových systémech.

**Cryltane HS Finish** je vrchní vysokosušinový nátěr (obsah sušiny objemově > 70%).

**Pojiva**

Hydroxyakrylátové pryskyřice a aliphatické isokyanáty.

**Pigmenty**

Síran barnatý, křemičitan hořečnatý a barevné pigmenty odolávající povětrnostním podmínkám (neobsahuje olovo).

**Barva**

Stupnice RAL (s výjimkou kovových a fluorescentních odstínů), pomocí tónovacího automatu. Ostatní odstíny na požádání.

**Stupeň lesku**

Lesklý satén (80% (±10) Gardner 60°)

**Technické údaje**

- Hustota : 1,45 (±0,05) g/cm<sup>3</sup> (\*)
- Obsah sušiny : 72 (±2) objemových % (\*)
- Doba zpracovatelnosti : 4 hodiny při 20°C
- VOC : < 250g/l (neředěný)  
: < 420 g/l (ředění 22%)
- Viskozita (A+B-ředění 20%) : 25-30 sec CF4
- Doba zasychání : proti prachu : 40 minut  
na dotek : 5 hodin  
proschlý : 13 hodin
- Teoretická vydatnost : ± 17,8 m<sup>2</sup>/l pro 40 μm dft (\*)  
± 7 m<sup>2</sup>/l pro 100 μm dft

Praktická vydatnost může být velmi ovlivněna drsností a pórovitostí podkladu, tloušťkou aplikované vrstvy či ztrátami při aplikaci stříkáním.

(\*) – závisí na odstínu

## TECHNICKÝ LIST

## CRYLTANE HS FINISH

**Předúprava podkladu**

Aby byla zajištěna dobrá k adheze podkladu, musí být povrch zbaven tuků, olejů, vody, prachu a jiných nečistot. Staré epoxidové a polyuretanové nátěry je nutno zdrsnit brusným papírem nebo abrazivně omést (sweep-blasting). Doporučený základní nátěr na hliník, ocel a galvanizovanou ocel je **Cryltane AC Primer**.

**Použití**

Smíchejte bázi s tužidlem HS (poměr míchání: 87/13 v hmotnostních, 5/1 v objemových dílů). Špatné promíchání způsobuje poruchy kvality nátěru a nerovnoměrný lesk, proto je doporučeno smíchat celý obsah balení báze a tužidla. Aplikace štětcem či válečkem: připraveno k použití.

	Elektrický airless	Airless na vzduchový pohon	Pneumaticky
Ředidlo <b>Thinner 1</b>	4 – 6 %	0 – 4 %	10-20%
Tlak	200 bar	450 bar	3-5 barů
Tryska	0,013-0,015 in	0,013-0,015 in	1,2-1,5 mm
Úhel	mezi 20 a 60°	mezi 20 a 60°	-
<b>Filtry</b> Sání	min. 1 mm	min. 1 mm	-
Vysokotlaký	100 mesh	100 mesh	-
Tlak v pistolí	50 mesh	50 mesh	-

Testy byly provedeny se zařízením Wagner Finish 500, 48/200, 66/70 a 66/250.

Zařízení čistíte ředidlem **Solvatane** nebo **Thinner 1**.

Maximální tloušťka jedné suché vrstvy - štětcem : 80µm  
- vysokotlakem : 150 µm

**Podmínky při nanášení**

Relativní vlhkost vzduchu maximálně 85% a v průběhu aplikace musí být teplota povrchu 3°C nad rosným bodem. Měření teploty a vlhkosti je třeba provádět těsně u natíraného povrchu.

**Skladovatelnost**

Minimálně 1 rok v původním neotevřeném balení, skladovaném na suchém místě při teplotě mezi - 40°C až + 50°C.

*Aktuální verze technického listu je dostupná na: [www.libertpaints.be](http://www.libertpaints.be)*

**Odvolaň:**

*Informace uvedené v tomto technickém listu slouží jako obecný popis výrobku, opírající se o naše znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi. Nicméně, vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je často používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, můžeme ručit pouze za kvalitu výrobku jako takového. Doporučujeme proto provést zkoušku aplikace na daných podkladech a za daných podmínek, případně provést nezbytné zkoušky. V případě pochybností kontaktujte naše technické oddělení.*

*Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění.*

*Upozornění : Ověřte si prosím, jestli tento technický list nebyl nahrazen novější verzí.*

RNR : 5-18.10.10/RF-03-021/Cryltane HS Finish