



ACROLON® 2230 VHS

AKRYL-POLYURETANOVÝ VRCHNÍ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM SUŠINY

Revize 07/2023 Vydání 1

POPIS PRODUKTU

Dvoukomponentní akryl-polyuretanový vrchní nátěr.

Přidáním 1 % (hmotnostní) produktu Acrolon® PUR Accelerator (další informace naleznete v technickém listu produktu) dosáhnete zrychleného zasychání.

Nízký obsah rozpouštědel podle směrnice o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců barev (VdL-RL 04).

- Vynikající odolnost vůči povětrnostním vlivům díky vysokému lesku a zachování barevnosti
- Rychlé vytvrzování, krátký přetírací interval pro další nátěry
- Úsporné díky velkému objemu sušiny
- Velmi dobrá antikorozní ochrana

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Lze použít jako vrchní nátěr spolu s vysoce účinnými základními nátěry a mezivrstvými nátěry Zinc Clad®, Dura-Plate® nebo Macropoxy®.

TECHNICKÉ ÚDAJE PRODUKTU

Objem sušiny: 70 ± 2 % (ISO 3233-3)

Hmotnost sušiny: 82 ± 2 %

VOC: 252 g/l stanoveno prakticky podle standardu o ochranných nátěrech Německého svazu výrobců nátěrových hmot (VdL-RL 04).
306 g/l dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel.
219 g/kg dle výpočtu podle formulace v souladu se směrnici ES o emisích rozpouštědel (GB).

Odstíny: K dispozici je široká škála barevných odstínů RAL a NCS.

Bod vzplanutí: Báze: 38 °C, tužidlo: 38 °C

Čistič/ředidlo: Ředidlo P (k čištění).
Ředidlo P, max. 5 % pro úpravu viskozity.
Ředění ovlivňuje množství VOC, odolnost proti stékání a tloušťku nátěru.

Velikost balení: Dvoukomponentní materiál dodávaný v samostatných baleních, která se před použitím smíchají:
25 kg (17,8 litru) a 10 kg (7,1 litru) po smíchání.
Objem se liší podle odstínu a hustoty.

Směšovací poměr: 100 dílů báze k 18 dílům tužidla (hmotnostně)
3,8 dílů báze k 1 dílu tužidla (objemově)*
*Poznámka:
Objemový poměr se liší v závislosti na barevném odstínu. V případě pochybností se obraťte na společnost Sherwin-Williams. Doporučujeme míchat pouze kompletní jednotky.
Při míchání použijte hmotnostní poměr. Společnost Sherwin-Williams nenese odpovědnost za chyby při míchání.

Hustota: 1,4 kg/l (může se lišit podle odstínu).

Skladovatelnost: 2 roky od data výroby, skladovat v originálně uzavřených obalech v chladném a suchém prostředí.

Doporučené způsoby aplikace:

Bezvzduchový nástřík, štětec a váleček.

Typická tloušťka:

Doporučená tloušťka na jednu vrstvu		
	Typická	Maximální vrstva bez stékání
Suchá	80 µm	150 µm
Mokrá	114 µm	214 µm
Teoretická spotřeba*	0,160 kg/m² 0,114 l/m²	
Teoretická vydatnost*	6,25 m²/kg 8,75 m²/l	

* Tento údaj nezohledňuje drsnost povrchu, nerovnoměrnou aplikaci, prostřik ani ztráty v nádobách a zařízeních.

Tloušťka nátěru se liší v závislosti na účelu použití a požadavcích specifikace.

Doba zpracovatelnosti:

+10 °C	+20 °C	+30 °C
4 hodiny	2 hodiny	1 hodina

Doba zpracovatelnosti závisí na teplotě a objemu.

Přidáním 1 % (hmotnostní) produktu Acrolon® PUR Accelerator se doba zpracovatelnosti sníží přibližně na polovinu.



ACROLON® 2230 VHS

AKRYL-POLYURETANOVÝ VRCHNÍ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM SUŠINY

Revize 07/2023 Vydání 1

PRŮMĚRNÁ DOBA SCHNUTÍ

Pro tloušťku suché vrstvy 80 µm:

	+5 °C	+15 °C	+20 °C	+30 °C
Suché pro manipulaci (stupeň schnutí 6*)	20 hodin	10 hodin	6 hodin	3 hodiny
Pro další nátěr	20 hodin	10 hodin	6 hodin	3 hodiny

*ISO 9117

Maximální přetírací interval není omezen. Před dalšími aplikacemi je nutné odstranit veškeré nečistoty.

Plné vytvrzení: 1–2 týdny v závislosti na tloušťce vrstvy a teplotě.

Uvedené údaje jsou pouze orientační. V úvahu je třeba vzít také faktory, jako je proudění vzduchu, tloušťka vrstvy a relativní vlhkost.

SCHVÁLENÍ A POTVRZENÍ

- Testováno podle normy NORSOK M-501, Rev. 6, systém č. 1.
- K dispozici jsou certifikáty podle ISO 12944-6 pro kategorii korozivity C4 vysoká a C5 vysoká.

PŘÍPRAVA POVRCHU

Dbejte na to, aby povrchy, které mají být opatřeny nátěrem, byly čisté, suché a zbavené všech povrchových nečistot, jako jsou oleje, mastnota, rez, aby byla zajištěna dobrá přilnavost.

Znečištěné a degradované povrchy, např. dřívě základované povrchy, doporučujeme očistit přípravkem Cleaner Wash.

Ocelové povrchy musí být očištěny tryskáním na Sa 2½ podle ISO 8501-1 (ISO 12944-4)

Ponorem zinkované povrchy, nerezová ocel a hliník musí být odmaštěny a pro situace v trvalém ponoru nebo kondenzaci také lehce abrazivně ometeny nekovovým abrazivem (tzv. sweeping) dle ISO 12944-4.

MÍCHÁNÍ

Složku A velmi důkladně promíchejte mechanickým míchadlem (začněte pomalu, pak zvýšte otáčky na přibližně 300 ot./min). Opatrně přidejte složku B a obě složky velmi důkladně promíchejte (včetně stěn a dna nádoby). Míchejte nejméně 3 minuty, dokud nevznikne homogenní směs. Aby nedošlo k nesprávnému promíchání, smíchaný materiál doporučujeme přelít do čisté nádoby a krátce znovu promíchat dle výše uvedeného popisu. Při míchání a manipulaci s materiálem vždy používejte ochranné brýle, vhodné rukavice a další ochranné prostředky.

PODMÍNKY APLIKACE

Teplota podkladu musí být vyšší než +5 °C (0 °C po přidání produktu Acrolon® PUR Accelerator) a alespoň 3 °C nad rosným bodem. Povrch musí být suchý a bez námrazy.

Teplota materiálu musí být vyšší než +5 °C.

Relativní vlhkost vzduchu musí být nižší než 85 %.

APLIKAČNÍ ZAŘÍZENÍ

Následující informace jsou pouze orientační. Pro dosažení co nejlepších aplikačních vlastností může být nezbytné upravit tlak a velikost trysky. Zařízení před použitím vždy propláchněte schváleným čisticím prostředkem. Veškeré ředění musí být v souladu s předpisy týkajícími se VOC a mělo by reflektovat aktuální klimatické a aplikační podmínky.

Bezvzduchový nástřik (airless)

Jednotka: Výkonné airless zařízení

Velikost trysky: 0,38–0,53 mm (0,015–0,021 palce)

Úhel paprsku: 40°–80°

Provozní tlak: min. 180 bar (2600 psi)

Výše uvedené údaje o bezvzduchovém stříkání jsou pouze orientační.

Volbu trysky a provozního tlaku ovlivňuje délka a průměr hadic, teplota barvy, tvar a velikost povrchu. Obecně platí, že provozní tlak by měl být co nejnižší při zachování dostatečné atomizace barvy.

Protože se podmínky mohou zakázku od zakázky lišit, je na zodpovědnosti aplikátora, nastavit stříkací zařízení tak, aby dosahovalo co nejlepších výsledků.

V případě pochybností se obraťte na zákaznický servis společnosti Sherwin-Williams.

Štětec a váleček

Produkt je vhodný i k nanášení štětcem nebo válečkem. Aby byla výsledná tloušťka suché vrstvy při nanášení štětcem či válečkem stejná jako při nanesení nástřikem, může být nutné aplikovat více vrstev.



ACROLON® 2230 VHS

AKRYL-POLYURETANOVÝ VRCHNÍ NÁTĚR S VYSOKÝM OBSAHEM SUŠINY

Revize 07/2023 Vydání 1

DOPORUČENÉ SYSTÉMY

Ocel

Kompatibilní se širokou řadou epoxidových základních nebo mezivrstevných nátěrů Sherwin-Williams Macropoxy®, Dura-Plate® a Zinc Clad®.

Ocel pozinkovaná ponorem, nerezová ocel a hliník.

1 x Macropoxy® EG-1 Plus nebo Macropoxy® EG-1 VHS
1 x Acrolon® 2230 VHS

Některé odstíny, například žlutý a červený, může být nutné nanést ve více vrstvách k dosažení plného krytí.

DALŠÍ POZNÁMKY

Doby schnutí, vytvrzování a zpracovatelnosti jsou pouze orientační.

Chemická odolnost:

Odolává povětrnostním vlivům, sladké vodě, mořské vodě, kouři, posypovým solím, kyselým a zásaditým výparům, olejům, tukům a krátkodobě také pohonným hmotám a rozpouštědly.

Teplotní odolnost:

Suché teplo do +120 °C, krátkodobě do +150 °C.

Vlhké teplo až do cca +50 °C.

V případě vyšších teplot se obraťte na zákaznický servis Sherwin-Williams.

Vystavení vysokým teplotám může vést ke změnám odstínu.

Číselné hodnoty vztahující se k fyzikálním vlastnostem se mohou u jednotlivých výrobních šarží mírně lišit.

OCHRANA ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Informace o bezpečném skladování, manipulaci a použití tohoto výrobku naleznete v jeho bezpečnostním listu.

ZÁRUKA

Přestože všechna prohlášení o našich produktech (ať už v tomto technickém listu nebo jinde) jsou podle našeho nejlepšího vědomí správná a přesná, nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou nebo stavem podkladu, podmínkami aplikace ani mnoha dalšími faktory, které ovlivňují použití a aplikaci našeho produktu ve Vašem konkrétním případě.

O vhodnosti výrobku v konkrétních podmínkách aplikace nebo zamýšleného použití rozhodujete výhradně Vy. Obsah tohoto dokumentu a všech ústních nebo písemných prohlášení, která již byla nebo budou v souvislosti s předmětem tohoto dokumentu učiněna, a to včetně všech návrhů vhodných produktů a navrhovaných metod použití, technických údajů a dalších informací o produktu, je pouze výsledkem testů nebo zkušeností získaných během kontrolovaných nebo definovaných podmínek, a je proto poskytován pouze pro obecné informační účely.

Bez výslovné písemné dohody s Vámi neneseme odpovědnost za jakoukoli ztrátu nebo škodu, ať už z titulu smlouvy, deliktu (včetně nedbalosti), porušení zákonné povinnosti, zkresení, nesprávného prohlášení nebo z jiného důvodu, která vznikla na základě tohoto dokumentu nebo těchto prohlášení, nebo v souvislosti s nimi.

Vylučujeme odpovědnost za jakákoli explicitní nebo implicitní prohlášení, záruky nebo garance (včetně implicitních záruk prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní účel), ale nic v tomto prohlášení o vyloučení odpovědnosti nevylučuje ani neomezuje naši odpovědnost za úmrtí nebo zranění osob v důsledku nedbalosti z naší strany, podvodu nebo podvodného uvedení v omyl z naší strany, ani žádnou jinou odpovědnost, kterou nelze podle zákona vyloučit ani omezit.

Na všechny dodávané produkty a poskytované technické poradenství se vztahují naše standardní podmínky prodeje, jejichž znění byste si měli vyžádat a pečlivě prostudovat.

Tento dokument může být čas od času upravován a aktualizován a po vytištění není kontrolován. Je odpovědností uživatelů, aby se ujistili, že mají k dispozici nejnovější verzi – najdete ji na adrese:

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Je-li tento produktový list přeložen, byla jako zdroj použita anglická verze. V případě jakýchkoli dotazů nahlédněte do hlavní anglické verze, kterou naleznete na adrese: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.