



7-511

Selemix® 7-511 Lakier nawierzchniowy, poliuretanowy, matowy



OPIS PRODUKTU

Selemix 7-511 to 2-składnikowy poliuretanowy lakier nawierzchniowy, o niskim poziomie połysku i dobrej rozlewności. Zastosowany zgodnie instrukcją techniczną tworzy powłokę odporną na działanie agresywnych czynników chemicznych i atmosferycznych.

Lakiery nawierzchniowe *Selemix* 7-511 można aplikować konwencjonalną metodą niskociśnieniową oraz przy użyciu wyposażenia hydrodynamicznego metodą bezpowietrzną (AIRLESS) lub metodą natrysku bezpowietrznego w osłonie powietrza (AIRMIX).

INFORMACJE O KOLORYSTYCE

Żywica lakieru nawierzchniowego *Selemix* 7-511 umożliwia uzyskanie szerokiego spektrum kolorów, m.in. międzynarodowych standardów RAL, NCS, PANTONE, MUNSELL oraz wielu innych, w tym kolorów flotowych i przemysłowych. Wszystkie kolory opracowane na bazie żywicy 7-511 są dostępne w programie kolorystycznym PAINTMANAGER® dla marki *Selemix*. Ponadto wszystkie receptury kolorystyczne opracowane dla tego systemu żywicznego są dostępne na stronie www.selemix.com. Aby uzyskać informacje nt. dostępności innych kolorów należy skontaktować się z dostawcą produktów marki *Selemix*.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakiery nawierzchniowe *Selemix* 7-511 można aplikować na podkłady epoksydowe marki *Selemix*

Podkład

Podkłady epoksydowe serii 2.704.04xx
Podkład epoksydowy 7-413
Podkład epoksydowo-wynylowy 7-414
Inne podkłady marki *Selemix*

Aplikacja

Zgodnie z instrukcjami dedykowanej karty technicznej
Zgodnie z instrukcjami karty technicznej nr 538
Zgodnie z instrukcjami karty technicznej nr 539
Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem PPG Industries.

ODTŁUSZCZANIE I OCZYSZCZANIE POWIERZCHNI

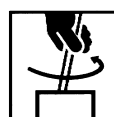
Dokładnie odtłuścić i oczyścić podłoże z rdzy, soli oraz innych zanieczyszczeń z podłoża przy pomocy odpowiednich zmywaczy, zgodnie z ISO12944-4.

W przypadku aplikacji na istniejące podkłady należy naprawić wszystkie uszkodzenia powłoki przed aplikacją lakieru nawierzchniowego. Należy upewnić się, że powłoka podkładu została całkowicie utwardzona i gotowa do aplikacji kolejnego produktu. Produkt aplikować niezwłocznie po zakończeniu procesu przygotowania powierzchni, aby uniknąć zanieczyszczenia podłoża.

Uwaga! Nie należy pozostawiać oczyszczonej powierzchni na następny dzień. W innym przypadku dokładnie odtłuścić i zmyć podłoże przed aplikacją.

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.



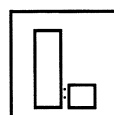
PRZYGOTOWANIE KOLORU

Posługiwać się aktualną recepturą koloru z programu *PaintManager*. Dokładnie wymieszać wszystkie komponenty receptury oraz utwardzacze przed użyciem. Pigmenty wymieszać ręcznie po pierwszym otwarciu opakowania. Ponadto pigmenty, przy użyciu dedykowanych mieszadeł regału mieszalniczego. W przypadku użycia gotowego koloru, należy wymieszać go mechanicznie bezpośrednio przed aktywacją i rozcieńczeniem, co najmniej przez 10 minut przed użyciem.

PROPORCJE DOZOWANIA PIGMENTÓW Z ŻYWICĄ

Spoivo	75%
Pigmenty	25%

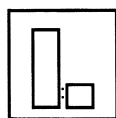
Po dodaniu pigmentów do spoiwia należy dokładnie wymieszać ze sobą wszystkie komponenty.



Powstałą mieszaninę aktywować według dokładnie wymierzonych proporcji wagowych. W przypadku dozowania według proporcji objętościowych, używać wyłącznie dedykowanych opakowań wraz dedykowaną linijką mieszalniczą. Natomiast w przypadku użycia pojemnika z zaznaczonymi proporcjami dozowania, upewnić się, że wskazane procenty wypełnienia wskazują prawidłowe proporcje mieszania.

Właściwe proporcje mieszania koloru z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem podano w sekcji **AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE** bieżącej karty technicznej.

PROCES STANDARDOWY



AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE

AIRLESS / BEZPOWIETRZNIE AIR MIX / W OSŁONIE POWIETRZA

KONWENCJONALNIE / HVLP

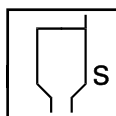
Proporcje mieszania (wagowo):

Kolor gotowy	7-511	1000	7-511	1000
Utwardzacz	9-060 *	150	9-060 *	150
Rozcieńczalnik	1-420	350 – 400	1-420	350 - 400

Proporcje mieszania (objętościowo):

Kolor gotowy	7-511	6	7-511	6
Utwardzacz	9-060 *	1	9-060 *	1
Rozcieńczalnik	1-420	2.5 – 3.0	1-420	2.5 – 3.0

* W przypadku aplikacji na dużych powierzchniach zastosuj utwardzacz 9-065 wraz rozcieńczalnikiem 1-208.



Lepkość mieszaniny gotowej do natrysku należy dopasować do metody oraz warunków aplikacji i temperatury produktu przez dodanie odpowiedniego rozcieńczalnika: 1-208, 1-420 lub 1-470.

Optymalna lepkość mieszaniny, w 20°C: 20 - 24 s./ wg DIN4 18 – 20 s./ wg DIN4

Czasy schnięcia można skrócić przez dodanie 2% przyspieszacza schnięcia 6-550. Zastosowanie 6-550 jest zalecane wyłącznie podczas aplikacji w temperaturze poniżej 20°C. Uwaga! W przypadku dodania 6-550 żywotność mieszanki ulega skróceniu o połowę.

Gotową do użycia farbę dokładnie wymieszać, następnie aplikować na odpowiednio przygotowaną i oczyszczoną powierzchnię.



Żywotność mieszanki, w 20°C 1.5 godz. 1.5 godz.

USTAWIENIA



Ustawienia pistoletu Dysza Ø 9 - 11 Ø 1.4 – 1.7 mm

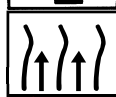


Ciśnienie
Airless 120 – 140 bar 3.0 – 4.0 bar, pistolet konwencjonalny
Airmix 100 – 120 bar 2.0 bar, pistolet HVLP

APLIKACJA / PROCES STANDARDOWY



Liczba warstw: 2 2



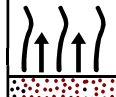
Odparowanie między warstwami, w 20°C: 10 – 15 minut 10 – 15 minut



CZASY SCHNIĘCIA ¹

Pyłosuchy, w 20°C 15 – 20 minut 15 – 20 minut

Do przenoszenia, w 20°C 4 – 5 godz. 4 – 5 godz.



Suchy na wskroś, w 20°C 12 – 18 godz. 12 – 18 godz.



Suchy na wskroś, wygrzewanie w 60°C ² 30 – 40 minut 30 – 40 minut

Wygrzewanie promiennikiem podczerwieni (IR)

Fale krótkie 10 minut 10 minut

Fale średnie 15 minut 15 minut

Zalecana grubość suchego filmu: ³ 50 µm 50 µm

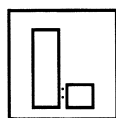
Kolejna warstwa / następny produkt Po upływie 14 godzin, ale nie później niż 24 godziny od aplikacji bez konieczności szlifowania.

¹ Czasy schnięcia są uzależnione od zastosowanej proporcji dozowania, temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy schnięcia są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych. Czasy schnięcia można skrócić przez dodanie 2% przyspieszacza schnięcia 6-550. Jest to zalecane wyłącznie podczas aplikacji w temperaturze poniżej 20°C. Opcjonalnie zastosować rozcieńczalnik akcelorowany 1-490. Uwaga! W obu wyżej wymienionych przypadkach żywotność mieszanki ulega skróceniu o połowę.

² Dodać czas potrzebny na osiągnięcie przez wygrzewany element wskazanej temperatury wygrzewania.

³ Większe wypełnienie można uzyskać aplikując kolejne warstwy, jednak może to wydłużyć czasy schnięcia.

PROCES NA WYMALOWANIA WEWNĘTRZNE



AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE

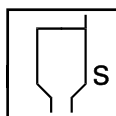
Proporcje mieszania (wagowo):

	AIRLESS / BEZPOWIETRZNE AIR MIX / W OSŁONIE POWIETRZA	KONWENCJONALNIE / HVLP
Kolor gotowy	7-511	7-511
Utwardzacz	9-510 *	9-510 *
Rozcieńczalnik	1-420	1-420
	1000	1000
	250	250
	300 – 350	300 – 350

Proporcje mieszania (objętościowo):

	AIRLESS / BEZPOWIETRZNE AIR MIX / W OSŁONIE POWIETRZA	KONWENCJONALNIE / HVLP
Kolor gotowy	7-511	7-511
Utwardzacz	9-510 *	9-510 *
Rozcieńczalnik	1-420	1-420
	3	3
	1	1
	1.3 – 1.5	1.3 – 1.5

* Ze względu na możliwość wystąpienia efektu zażółcenia powłoki, w przypadku aplikacji jasnych kolorów nie zaleca się stosowania utwardzacza 9-510.



Lepkość mieszaniny gotowej do natrysku należy dopasować do metody oraz warunków aplikacji i temperatury produktu przez dodanie odpowiedniego rozcieńczalnika: 1-208, 1-420 lub 1-470.

Optymalna lepkość mieszaniny, w 20°C

20 - 24 s./ wg DIN4	18 – 20 s./ wg DIN4
---------------------	---------------------

Czasy schnięcia można skrócić przez dodanie 2% przyspieszacza schnięcia 6-550. Zastosowanie 6-550 jest zalecane wyłącznie podczas aplikacji w temperaturze poniżej 20°C. Uwaga! W przypadku dodania 6-550 żywotność mieszanki ulega skróceniu o połowę.

Gotową do użycia farbę dokładnie wymieszać, następnie aplikować na odpowiednio przygotowaną i oczyszczoną powierzchnię.



Żywotność mieszanki, w 20°C

1.5 godz.	1.5 godz.
-----------	-----------

USTAWIENIA



Ustawienia pistoletu

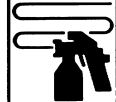
Dysza Ø 9 - 11	Ø 1.4 – 1.7 mm
----------------	----------------



Ciśnienie

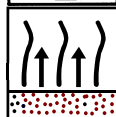
Airless	120 – 140 bar	3.0 – 4.0 bar, pistolet konwencjonalny
Airmix	100 – 120 bar	2.0 bar, pistolet HVLP

APLIKACJA / PROCES STANDARDOWY



Liczba warstw:

2	2
---	---



Odparowanie między warstwami, w 20°C:

10 – 15 minut	10 – 15 minut
---------------	---------------



CZASY SCHNIĘCIA ¹

Pyłosuchy, w 20°C

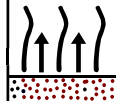
15 – 20 minut	15 – 20 minut
---------------	---------------

Do przenoszenia, w 20°C

4 – 5 godz.	4 – 5 godz.
-------------	-------------

Suchy na wskroś, w 20°C

12 – 18 godz.	12 – 18 godz.
---------------	---------------



Suchy na wskroś, wygrzewanie w 60°C ²

30 – 40 minut	30 – 40 minut
---------------	---------------

Wygrzewanie promiennikiem podczerwieni (IR)

Fale krótkie	10 minut	10 minut
--------------	----------	----------

Fale średnie	15 minut	15 minut
--------------	----------	----------

Zalecana grubość suchego filmu: ³

50 µm	50 µm
-------	-------

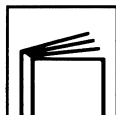
Kolejna warstwa / następny produkt

Po upływie 14 godzin, ale nie później niż 24 godziny od aplikacji bez konieczności szlifowania.

¹ Czasy schnięcia są uzależnione od zastosowanej proporcji dozowania, temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy schnięcia są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych. Czasy schnięcia można skrócić przez dodanie 2% przyspieszacza schnięcia 6-550. Jest to zalecane wyłącznie podczas aplikacji w temperaturze poniżej 20°C. Opcjonalnie zastosować rozcieńczalnik akcelorowany 1-490. Uwaga! W obu wyżej wymienionych przypadkach żywotność mieszanki ulega skróceniu o połowę.

² Dodać czas potrzebny na osiągnięcie przez wygrzewany element wskazanej temperatury wygrzewania.

³ Większe wypełnienie można uzyskać aplikując kolejne warstwy, jednak może to wydłużyć czasy schnięcia.


WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE
Fabryczne opakowanie

Technologia: 2-składnikowy lakier nawierzchniowy, na bazie żywicy poliuretanowej.

Kod produktu	Kod krótki	Gęstość (Kg/L)	Cząstki stałe, wagowo (%)	Cząstki stałe, objętościowo (%)	Cząstki lotne, wagowo (%)
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
7.511-MX	-	1.16	57.7	48.2	42.3
1.959.5060	9-060	1.07	54.0	48.7	46.0
1.959.5065	9-065	1.02	51.1	47.5	48.9
1.959.3510	9-510	1.02	41.4	37.1	58.6
1.991.3208	1-208	0.90	0	0	100.0
1.911.4420	1-420	0.95	0	0	100.0
1.911.4470	1-470	0.93	0	0	100.0

Mieszanina gotowa do aplikacji *

	Proporcja dozowania	Gęstość (Kg/L)	Cząstki stałe, wagowo (%)	Cząstki stałe, objętościowo (%)	Cząstki lotne, wagowo (%)
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
7-511 / 9-060	6 : 1 : 2.5	1.16	57.7	48.2	42.3
7-511 / 9-065	6 : 1 : 2.5	1.16	57.3	48.1	42.7
7-511 / 9-510	3 : 1 : 1.3	1.14	54.5	45.4	45.5

* Podane wartości mogą się różnić w zależności od koloru i dokładności dozowania poszczególnych komponentów docelowej mieszanki.

WYDAJNOŚĆ

Teoretyczna wydajność przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia.

	Proporcja dozowania	40 µm	50 µm	60 µm
		± 5%	± 5%	± 5%
7-511 / 9-060	6 : 1 : 2.5	8.90	7.10	5.90
7-511 / 9-065	6 : 1 : 2.5	8.90	7.10	5.90
7-511 / 9-510	3 : 1 : 1.3	8.60	6.90	5.70

* Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni oraz w zależności od koloru i dokładności dozowania poszczególnych komponentów docelowej mieszanki.

**TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE**

Deklarowany minimalny okres przydatności produktu, w przypadku przechowywania w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, zgodnie z instrukcjami karty charakterystyki.



Kolory gotowe 7-511	12 miesięcy
Pigmenty <i>Selemix</i>	48 miesięcy, od daty produkcji *
Żywica <i>Selemix</i> 7-511	48 miesięcy, od daty produkcji *
Utwardzacze i rozcieńczalniki	48 miesięcy, od daty produkcji *



Zalecana temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

**CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA**

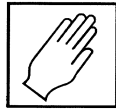
Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Zapoznać się z informacjami na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.selemix.com.



Marka **SELEMIX SYSTEM** jest własnością PPG Industries.



PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie), ul. Bodycha 47 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,
Tel: +48 22 753 03 10, Faks: +48 22 753 03 13.