

MOBILUX 2K

ANTIGRAFFITI

KÉTKOMPONENSŰ POLIURETÁN ZOMÁNC

- Felépítés:** Az "A" komponens akrilát műgyanta alapú, fény és időjárásálló színező pigmenteket, valamint egyéb adalékokat tartalmaz. A "B" komponens alifás poliizocianát oldat. A két komponens összekeverés és kikeményítés után poliuretán bevonatot képez.
- Választék:** A felhasználó által igényelt RAL és egyéb színekben, magasfényű változatban.
- Felhasználási terület:** Személygépkocsik, közúti és vasúti járművek, villamos- és metrókocsik festése, újrafényezése. Kül- és beltéri acélszerkezetek, és egyéb felületek tartós dekoratív festése. A ráfestett falfirkák (graffitik), a felületről eltávolíthatók.

MŰSZAKI JELLEMZŐK	MOBILUX 2K POLIURETÁN ZOMÁNC „A” KOMPONENS	VIZSGÁLATI MÓDSZER
Megjelenés: Nem illó anyag: %; 105 °C, 3 óra; min. Kifolyási idő: s; 20 °C; DIN4; min.	homogén színes szuszpenzió 50-65 (színtől függő) 80	MSZ ISO 1515 DIN 53211
	MOBILUX 2K „B” KOMPONENS	
Megjelenés: Nem illó anyag: %; 105 °C, 3 óra; min.	színtelen vagy enyhén sárgás folyadék 40	MSZ ISO 1515
	FESTÉK	
Keverési arány: (tömegrész) „A” :”B” Felhasználhatósági időtartam (20°C): óra; min Száradási idő: - fogásbiztos száraz állapot - átszáradási állapot	4 : 1 „A” + „B” + hígító: 4 20 °C-on 60 °C-on 90 °C-on 1óra 20 perc 10 perc 24 óra 2 óra 30 perc	MSZ EN ISO 9514 MSZ ISO 3678 MSZ ISO 9117

Felületelőkészítés: Acél felületen: oxidmentesítés, zsírtalanítás, kétkomponensű korróziógátló alapozás. Egyéb felületen: oxidmentesítés, zsírtalanítás, célszerűen reaktív tapadásjavító réteg (pl. FLEXI Primer, Wash Primer), majd kétkomponensű töltőalapozás.

Hígítás: Az "A" és "B" komponens előírt arányú összemérése és homogénre keverése után MOBILUX 2K hígítóval, a felhordási viszkozitásnak megfelelően.

Felhordási körülmények: +15 és +25 °C közötti hőmérséklet, max 65 % relatív páratartalom. (A páratartalom szárítás közben sem lehet magasabb). A festékanyag kikeményedésig vízre, nedvességre érzékeny!

Felhordási módok:	Levegőporlasztásos szóróberendezés		Airless szóróberendezés	
	Kifolyási idő (sec)	„A”+”B”+hígító	„A”+”B”	Szállítási viszkozitás
Fúvókaméret		18-25		0,11"-0,13"
Szórónyomás (bar)		1,3-1,6 mm		-
Festéknyomás (bar)		3-5		150-200
		-		

Ecseteléssel, hengerezéssel is felhordható, de csökken kialakított bevonat esztétikai hatása.

Átvonhatóság: önmagával nedves a nedvesre

Kiadósság: 8-10 m²/kg a felhordás módjától és a színtől függően, egy rétegben.

Javasolt bevonatrendszer:	Acél felületen	MOBILUX 2K korróziógátló alapozó	1 réteg
		MOBILUX 2K töltőalapozó	1 réteg
		MOBILUX 2K poliuretán zománc antigraffiti	1 réteg

Magas esztétikai igény esetén a töltőalapozót célszerű nedvesen megcsiszolni. (A töltőalapozót P220-P400, egyéb festett felületet P400-P600 jelű csiszolópapírral.)

Tárolási garanciális idő: Az MSZ 13910 szerint eredeti, hibátlan edényzetben tárolva:

„A” komponens a gyártástól számított 12 hónap, „B” komponens a gyártástól számított 6 hónap.

Tűzvesélyességi besorolás: Tf II., Tűz-és robbanásveszélyes!

Engedély száma: KERMI: E-97/1829