

Lignovit Speed Platin

5376

Metaliczna lazura do drewna dedykowana dla przemysłu i rzemiosła

Dopasowana do stosowania w systemie warstwowym z Lignovit Speed L

OPIS PRODUKTU

Informacje ogólne

Wodorozcieńczalna, cienkowarstwowa lazura do drewna na bazie wysokiej jakości dyspersji akrylowej. Umożliwia uzyskanie spektakularnych, mieniących się, metalicznych efektów kolorystycznych dzięki specjalnej pigmentacji. Produkt charakteryzuje się szybkim schnięciem, bardzo dobrym stosowaniem i odpornością na warunki atmosferyczne, doskonałą odpornością na sklekanie się polakierowanych powierzchni i równomierną degradacją pod wpływem czynników atmosferycznych. Optymalna do aplikacji wakatąmem i do natrysku. Szczególnie nadaje się do suszenia wymuszonego.

Szczególne właściwości i normy badań



- Biobójcza substancja czynna chroni powłokę przed sinizną i rozwojem grzybów pleśniowych.

Substancja czynna:

2.4 g/kg (0.24 %) 3-Iod-2-propinylbutylcarbammat

- **Francuskie Rozporządzenie DEVL1104875A**

Francuskie Rozporządzenie DEVL1104875A o oznakowaniu wyrobów lakierniczych pod względem emisji przez nie szkodliwych substancji lotnych: A+

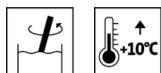
Obszary zastosowania



Drewniane elementy budowlane nieutrzymujące wymiaru lub częściowo utrzymujące wymiar w zastosowaniach zewnętrznych, jak np. domki drewniane, boazerie drewniane, podcienia, deski profilowane, okiennice, balkony, bramy.

STOSOWANIE

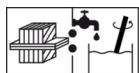
Wskazówki dotyczące stosowania



- Produkt przed użyciem należy wymieszać. Przy mieszaniu unikać napowietrzania.
- Temperatura produktu, elementu i pomieszczenia powinna wynosić co najmniej +10 °C.
- Optymalna temperatura stosowania mieści się w przedziale między 15 - 25 °C przy względnej wilgotności powietrza wynoszącej 40 - 80 %.
- Nie stosować w warunkach intensywne promieniowania słonecznego, deszczu, ekstremalnie wysokiej wilgotności powietrza, silnego wiatru i mrozu.
- Należy bezwzględnie unikać przedwczesnego kontaktu z wodą wskutek deszczu lub rosy!
- W przypadku nowych drewnianych elementów budowlanych zalecamy polakierowanie podkładem ze wszystkich stron.

- Technologia powlekania nie pozwala uniknąć wyływania żywicy.
- Wymywanie rozpuszczalnych w wodzie składników drewna, zwłaszcza podczas ulewnego deszczu, można zminimalizować pokrywając ze wszystkich stron i nakładając dodatkową warstwę na powierzchnie czołowe.
- Gładkie, strugane powierzchnie drewniane są mniej chłonne i w razie potrzeby należy nałożyć na nie trzecią warstwę.
- Wykonując próbki należy sprawdzić kolor, kompatybilność, jak również przyczepność do podłoża.
- Każda zmiana kolejności etapów pracy, warunków środowiska, nieprzestrzeganie wytycznych lub stosowanie niewymienionych produktów mogą mieć negatywny wpływ na wynik końcowy. Niestosowanie się do powyższego prowadzi do powstawania wad powłoki i problemów z przyczepnością, jak również pogorszenia odporności na czynniki atmosferyczne i stabilności koloru.
- Prosimy przestrzegać zaleceń podanych w naszych wytycznych **ARL 500 - Wytyczne lakierowania elementów budowlanych nieutrzymujących wymiaru i częściowo utrzymujących wymiar - część ogólna**.

Technika nanoszenia

0-10% H₂O

	Airless wspomagany powietrzem (Airmix®, Aircoat, itd.)	Pędzel	Vacumat
Dysza Ø (mm)	0,23 - 0,33	-	-
Dysza Ø (cal)	0,009 - 0,013	-	-
Kąt natrysku (°)	20 - 40	-	-
Ciśnienie natrysku (bar)	80 - 100	-	-
Powietrze rozpylające (bar)	0,5 - 1,5	-	-
Odległość rozpylania (cm)	25	-	-
Rozcieńczalnik	-	-	*
Dodatek rozcieńczalnika w %	-	-	0 - 10
Ilość nanoszona jednorazowo (ml/m ²)	-	80 - 100	-
Łączna ilość nanoszona (ml/m ²)	-	80 - 100	-
Ilość nanoszona jednorazowo (g/m ²)	-	-	80 - 100
Łączna ilość nanoszona (g/m ²)	-	-	80 - 100
Warstwa mokra (µm)	75 - 100	-	-
Łączna ilość nanoszona (µm)	75 - 100	-	-

* Rozcieńczanie wodą

Produkt jest gotowy do użycia.

W przypadku podłoża po cięciu piłą należy liczyć się z większym zużyciem.

Kształt i jakość powierzchni elementu, jak również rodzaj aplikacji wpływają na rzeczywiste zużycie. Dokładne ilości zużywane można określić tylko na podstawie przeprowadzonych wcześniej prób lakierowania.

Czasy schnięcia

Pyłosuchy (ISO 1517)	ok. 30 min.
----------------------	-------------

(w 23°C i przy 50% wilgotności względnej)



Można szlifować nanosić kolejną warstwę	ok. 3 - 4 godz.
Całkowicie wyschnięty	ok. 12 godz.

Przykład suszenia wymuszonego:

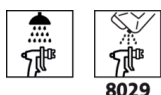
1 minuta faza odparowania w temperaturze 30°C i prędkości powietrza 1 m/s na przedmiocie obrabianym 7 minut faza suszenia w temperaturze 50°C i prędkości powietrza 2,5 m/s na przedmiocie obrabianym 3 minuty faza chłodzenia w temperaturze 15°C i prędkości powietrza 2,5 m/s na przedmiocie obrabianym	11 minut
--	----------

Podane wartości są tylko orientacyjne. Czas schnięcia uzależniony jest od podłoża, grubości warstwy, temperatury, wymiany powietrza i jego względnej wilgotności.

Niskie temperatury i/lub wysoka wilgotność powietrza mogą wydłużyć czas schnięcia.

Należy unikać bezpośredniego działania promieni słonecznych!

Czyszczenie narzędzi



Wodą, natychmiast po użyciu.

Do usuwania zaschniętych pozostałości lakieru zaleca się stosowanie produktu Aqua-Cleaner (8029) (rozcieńczonego z wodą w stosunku 1:1).

PODŁOŻE

Rodzaj podłoża

Drewno iglaste oraz odpowiednie do zastosowań zewnętrznych warstwowe tworzywa drzewne jak np. lite płyty drewniane, drewno klejone (BHS), lite drewno konstrukcyjne (KVH).

Właściwości podłoża

Podłoże musi być suche, czyste, wytrzymałe, wolne od substancji znacząco obniżających przyczepność, takich jak tłuszcz, wosk, silikon, żywica itd. oraz od pyłu drzewnego, a także sprawdzone, czy nadaje się pod dany system lakierniczy.

Warunkiem długiej trwałości powłoki jest przestrzeganie zasad konstrukcyjnej ochrony drewna.

Wilgotność drewna

15 % ± 2 %

Przygotowanie podłoża

W celu uzyskania optymalnej trwałości zalecamy przeszlifować gładkie powierzchnie wzdłuż włókien drewna papierem o granulacji 80 - 120, dokładnie oczyścić i usunąć wypływające składniki drewna, jak np. żywice i pęcherze żywiczne. Ostre krawędzie należy zaokrąglić.

Drewna bogate w żywicę zawierające składniki opóźniające schnięcie czyścić produktem Nitro-Verdüner 8017 (8017).

Na miejsca pokryte przez glony, zielony osad lub pleśń nanieść produkt Aviva Fungisan (8308).

BUDOWA POWŁOKI

Informacje ogólne

Poniższa budowa powłoki jest przykładowa.

Impregnacja

W razie potrzeby, w zastosowaniach na zewnątrz dla ochrony przed sinizną, rozwojem grzybów i atakiem owadów zaimpregnować 1x produktem Lignovit Primo (5358) (dotyczy drewna o klasie trwałości 3-5 wg normy EN 350).

Schnięcie międzyoperacyjne: ok. 4 godziny

Środki ochrony drewna należy stosować ostrożnie. Przed użyciem należy zawsze zapoznać się z etykietą i kartami technicznymi danych produktów.

Prosimy zapoznać się z naszymi wytycznymi **ARL 056 - Wytyczne stosowania środków ochrony drewna**.

Warstwa podkładowa	1 x Lignovit Speed L (5374)
Szlifowanie międzyoperacyjne 	W razie potrzeby: Delikatny szlif na gładko Granulacja papieru 240 – 280 Usunąć pył ze szlifowania.
Warstwa nawierzchniowa	1 x Lignovit Speed Platin (5376)
KONSERWACJA	
Przegląd	Trwałość zewnętrznych elementów budowlanych zależy od wielu czynników: są to w szczególności rodzaj działających czynników atmosferycznych, ochrona konstrukcyjna, obciążenie mechaniczne i wybór stosowanego koloru; w celu zachowania długiej trwałości konieczna jest regularna kontrola, konserwacja i ewentualnie działania renowacyjne.
Renowacja	Prosimy przestrzegać naszych wytycznych ARL 504 - Wytyczne lakierowania elementów budowlanych nieutrzymujących wymiaru i częściowo utrzymujących wymiar - konserwacja i renowacja .
INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMÓWIENIA	
Wielkości opakowań	4 l, 22 l
Odcienie barwy / stopnie połysku 	Lakier(y) bazowy(e): Lignovit Speed Platin Basis W30 (5376000030) Kolory można uzyskać za pomocą systemu mieszania barw ADLER Farbmischsystem ADLERMix . Do oceny końcowego odcienia barwy zaleca się wykonanie próbek kolorystycznej wybranej kompozycji lakierniczej na oryginalnym podłożu. W celu zapewnienia jednolitości koloru na jednej powierzchni należy stosować wyłącznie materiał o tym samym numerze partii. Najlepszą odporność na działanie czynników atmosferycznych wykazują średnie odcienie barw; w przypadku oddziaływania ekstremalnych czynników atmosferycznych należy unikać zbyt jasnych i zbyt ciemnych kolorów. Prosimy przestrzegać naszych wytycznych ARL 800 - Wytyczne pracy (łącznie z pielęgnacją i konserwacją) z urządzeniami dozującymi ADLER mix, PUR Mix i Color4You .
Produkty dodatkowe	Aqua-Cleaner 8029 (8029) Aviva Fungisan (8308) Lignovit Primo (5358) Lignovit Speed L (5374) Nitro-Verdünnner 8017 (8017) Należy przestrzegać zaleceń podanych w Kartach Technicznych produktów.

POZOSTAŁE INFORMACJE

Trwałość / przechowywanie



Minimum 1 rok/lata/lat w oryginalnie zamkniętych pojemnikach.

Przechowywać w miejscu chronionym przed wilgocią, bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, mrozem i wysokimi temperaturami (powyżej 30°C).

Napoczęte pojemniki dobrze zamykać i w miarę możliwości szybko zużyć zawartość.

Dane techniczne

Zawartość LZO gotowej do użycia mieszaniny: wartość graniczna według dyrektywy 2004/42/EG dla Lignovit Speed Platin (kat A/d): 130 g/l. Lignovit Speed Platin zawiera maksymalnie 30 g/l LZO.

GISCODE

BSW30

Dane BHP



Produkt nadaje się wyłącznie do stosowania przemysłowego i profesjonalnego rzemiosła.

Podczas prac szlifierskich należy stosować filtr przeciwpyłowy przynajmniej P2 jako środek ochrony indywidualnej chroniący przed pyłem ze szlifowania i pyłem drzewnym.

W czasie stosowania i suszenia należy zapewnić dobrą wentylację.

Zasadniczo należy unikać wdychania oparów/rozpylonego lakieru. Fachowe stosowanie maski ochronnej (filtr łączony A2/P2) zapewni odpowiednie zabezpieczenie.

Szczegółowe informacje na temat bezpieczeństwa podczas transportu, przechowywania i sposobu postępowania, jak również utylizacji znajdują się w Karcie Charakterystyki produktu. Aktualną wersję można pobrać ze strony www.adler-lakiery.pl