

HENEPUR Isofüller X-Press

Při zveřejnění tohoto technického listu zaniká platnost předchozích informací.

POPIS PRODUKTU

Vysoce kvalitní, rychleschnoucí, pigmentovaný, dvoukomponentní (2K) základní nátěr na bázi polyuretanu. Má vynikající plnicí a izolační vlastnosti, je dobře brouditelný.

Vzhledem k jeho vlastnostem, je výhodné HENEPUR Isofüller X-Press používat k lakování kolmých ploch.

TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA	
Odolnost vůči chemickým vlivům	
ÖNORM A 1605-12	Požadavek třídy 1B

APLIKACE

- Henepur Isofüller X-Press slouží jako základ pro dobře brouditelné, jemu podobné, nátěrové systémy.
- Jako nosný materiál jsou vhodné dřevotřískové desky, a taktéž již základované nebo foliované MDF desky.
- Je použitelný i k lakování stolových a dýhovaných desek, laťovek a masivních dřevin.

TECHNICKÁ DATA	
Pojivo	Polyesterpolyol
Hustota	Cca 1,55 g/cm ³ při 20°C
Barevný odstín	Bílý
Stupeň lesku	Odpadá
Viskozita	Tixotropní (nestékavá)

UPOZORNĚNÍ KE ZPRACOVÁNÍ

PŘÍPRAVA POVRCHU

Stejněměrně vybrousit:

brusivo – hrubost zrna:

120 až 180

ZPRACOVÁNÍ

Podmínky zpracování	Při provozní teplotě +15°C až 25°C
Způsob aplikace	Stříkání (Airless, Airmix, kelímková pistol)
Nanášené množství	170 - 220 g/m ² na jednotlivou vrstvu
Doba zpracování	Cca 2 hod.
Poměr míchání	10 dílů HENEPUR Isofüller X-Press / 1 díl HENECAT PUR tužidlo 451 (objemově) 16 dílů HENEPUR Isofüller X-Press / 1 díl HENECAT PUR tužidlo 451 (váhově)
Korekce viskozity	Airmix / Airless: 80 - 120" DIN 4 Kelímková pistol: 35 - 80" DIN 4

Ředění	HENEVISK Verdünnung 670 nebo HENEVISK Verdünnung 413 (ředidlo)	
Schnutí	Suché na prach: po cca 10 - 15 min.	
150 μ mokrého filmu na sklo	Pevně drží: po cca 20 - 25 min.	
Při 20°C	Brousitelné: po cca 1 hod.	
Ustanovení VOC	Pro kompatibilní aplikaci systémem Decopaint, lze použít HENEPUR Isofüller X-Press společně s HENECAT Pur Härter (tužidlo) a HENEVISK Verdünnung 670/413 (ředidlo) - (přídavek 5%): kat. A/j: 500 g/l (2010); VOC v aplikační formě < 500 g/l	
Skladování	Lak:	156 týdnů v uzavřeném originálním balení při teplotě mezi +15 °C až +25 °C.
	Tužidlo:	104 týdnů v uzavřeném originálním balení při teplotě mezi +15 °C až +25 °C. Pozor: tužidlo je citlivé na vlhkost vzduchu! Po otevření rychle spotřebovat
Balení	Lak:	1,5 kg, 7,5 kg, 30 kg
	Tužidlo:	HENECAT PUR Härter 451 1 l a 2,5 l

DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ

- ❖ Tužidlo dobře promíchat.
- ❖ **Pro zajištění dokonalé přilnavosti je nutné PUR lakem nalakované plochy před dalším lakováním přebrousit a obratem lakovat.**
- ❖ Z důvodu zesychání masivního dřeva, není vhodné Henepur Isofüller X-Press používat k lakování hran z těchto dřevin, jelikož může dojít k praskání a odlupování laku.
- ❖ Směs laku a tužidla nechat spolu min. 10-15 min reagovat.
- ❖ Uvedené údaje se vztahují na aplikaci při výše uvedených provozních teplotách. Velké odchylky od těchto teplot mohou ovlivnit vlastnosti laku, které způsobí nesprávný výsledek lakování.
- ❖ Zajistit, aby PUR lak byl zpracováván a sušen při provozní teplotě nad +18°C!

DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ PRO LAKOVÁNÍ MDF DESEK

- ❖ Podklad musí být suchý, čistý, bez mastnoty, vosku a bez prachu od broušení.
- ❖ Při nákupu MDF desek věnujte pozornost jejich kvalitě (např. u MDF desky o síle 19 mm musí být hustota vyšší než 700 g/m³).
- ❖ Pro získání dokonalého vzhledu provedené práce, je nutno nářadí určené k frézování hran dobře nabrousit.
- ❖ Abychom docílili po nalakování dobré kvality výrobku při nízké jakosti ořezovaných hran MDF desek, je zapotřebí hrany předem izolovat HENEPUR izolačním základem 401 (HENEPUR Isoliergrund 401).
- ❖ Před každým lakováním je nutno povrch vybrousit do hladka jemným brusným papírem.

30.3.2019JCH