



www.sopur.pl

U s z l a c h e t n i a m y n a t u r ę d r e w n a

SOLAK HYDRO PLUS LWP-50/12 SOLAK HYDRO PLUS LWP-51/12 lakier wodorozcieńczalny-podkładowy KARTA TECHNICZNA

Solak Hydro Plus LWP-50/12 i LWP-51/12 są topodkładowe wyroby lakierowe **umożliwiające dokładne zamknięcie porów w drewnie i zapewniające gładkość powłoki. Lakiery dobrze się szlifują i gwarantują doskonałą przyczepność kolejnych warstw wykończeniowych.** Charakteryzują się krótkim czasem schnięcia oraz bardzo dobrą przyczepnością do podłoża. Ich właściwości tiksotropowe sprawiają, że nadają się do malowania w pozycji pionowej bez ryzyka ściekania.

Zakres stosowania

Przeznaczone do dekoracyjnego i ochronnego malowania powierzchni drewnianych i drewnopochodnych znajdujących się wewnątrz pomieszczeń, takich jak: meble, drzwi, panele ściennie.

Szczególnie polecane do podkładowego lakierowania sklejk w celu wypełnienia mikropęknięć. Lakiery te tworzą powłokę odpowiadającą wymaganiom normy EN-71-3, co stanowią rekomendację stosowania do lakierowania mebli oraz zabawek dla dzieci.

Kolorystyka

Bezbarwny.

Przygotowanie podłoża

Powierzchnie drewniane przeznaczone do lakierowania powinny być czyste, odpowiednio wyszlifowane papierem ściernym nr 150–220 (w zależności od gatunku drewna) oraz pozbawione kurzu i żywicznych plam.

Przygotowanie wyrobu

Przed pobraniem produktu z pojemnika należy dokładnie wymieszać całą jego zawartość.

Lakier można rozcieńczyć wodą.

Nie należy stosować rozcieńczalnika ponad 5%. Nadmierne rozcieńczenie osłabi przyczepność na powierzchniach pionowych oraz stopień wypełnienia por w drewnie.

Aplikacja

Lakiery przystosowane są do nanoszenia natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym lub elektrostatycznym.

Lakiery są wyrobami podkładowymi, dlatego na produkty należy nanieść warstwę lakieru wodorozcieńczalnego serii Solak Hydro Plus firmy SOPUR. Trzeba przy tym pamiętać o starannym szlifowaniu międzywarstwowym przy użyciu papieru ściernego nr 220 do 320. Należy zwracać uwagę, aby nie zeszlifować powłoki lakieru do surowego drewna. Może to być przyczyną powstawania plam po naniesieniu warstwy nawierzchniowej.

Wzajemną tolerancję z podłożem sprawdzić przez próbne wymalowanie.

Uzyskanie pozytywnego efektu decyduje o ostatecznym zastosowaniu produktu.

Lakierowanie należy wykonywać w temperaturze otoczenia od 15°C do 25°C. Nie należy używać produktu w temperaturze poniżej 15°C. Optymalne do aplikacji lakieru wartości wilgotności względnej wynoszą 40-60%.

Suszenie

Polakierowane elementy suszyć w temperaturze około 20°C przez 3-4 godziny. W celu skrócenia czasu schnięcia można podwyższyć temperaturę do 40°C po wstępnym suszeniu w temperaturze ok. 20°C przez 15 minut. Wysuszone elementy powinny być schłodzone do temperatury pokojowej i następnie poddane obróbce szlifowania.

Informacje zawarte w karcie technicznej mają na celu ułatwienie pracy naszych klientów i opierają się na wielu badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniach praktycznych. Są to dane informacyjne i nie stanowią gwarancji ze względu na różnorodność metod i systemów stosowania produktów. Tym samym nie zwalnia się klienta z obowiązku wykonania odpowiednich prób dostosowanych do indywidualnych potrzeb. SOPUR nie ponosi odpowiedzialności za wady i szkody powstałe w wyniku łącznego stosowania naszych produktów z materiałami pochodzącymi z oferty innych producentów, a także w przypadku wprowadzenia jakichkolwiek innych modyfikacji.

Wszystkie dokumenty dotyczące danego wyrobu dostępne są na życzenie klienta, a także na stronie internetowej.



www.sopur.pl

U s z l a c h e t n i a m y n a t u r ę d r e w n a

SOLAK HYDRO PLUS LWP-50/12 SOLAK HYDRO PLUS LWP-51/12 lakier wodorozcieńczalny-podkładowy KARTA TECHNICZNA

Istotne jest, aby przeprowadzić próbę techniczną i w warunkach realnych ustalić parametry procesu suszenia.

Mycie narzędzi

Wodą, bezpośrednio po zakończeniu procesu aplikacji.

Parametry techniczne

Lepkość (kubek 4mm; 20°C)	[s]	55-80	
Gęstość (20°C)	[g/cm ³]	1,04	
Zawartość ciał stałych	[%]	ok.37	
Suszenie* (aplikacja 100 g/m², 20°C, wilgotność względna 65%)	[min]	Pyłosuchość	30
	[h]	Szlifowalność	4

* - Czasy wysychania odnoszą się do naniesienia produktu w ilości 100g/m² w temperaturze 20°C. W przypadku aplikacji na różne gatunki drewna ww. czasy wysychania należy ustalić indywidualnie w odniesieniu do konkretnych warunków schnięcia (temperatura, wilgotność).

Zawartość LZO

<80 g/l. Produkt spełnia wymogi rozporządzenia Ministra Gospodarki z 2010r.
(A/e FW<130g/l).

Opakowania

Opakowania o pojemności: 5l; 20l;60l.
Kontenery o pojemności 1000l.

Wydajność teoretyczna

10-12 m² z 1l przy jednokrotnym naniesieniu.

Okres gwarancji

12 miesięcy od daty produkcji (w nie otwieranych pojemnikach).

Transport

W szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze od 5°C do 30°C.

Przechowywanie

W zamkniętych opakowaniach w temperaturze od 5°C do 30°C.
Chronić przed mrozem.

Data aktualizacji: 28.04.2017

Informacje zawarte w karcie technicznej mają na celu ułatwienie pracy naszych klientów i opierają się na wielu badaniach laboratoryjnych oraz doświadczeniach praktycznych. Są to dane informacyjne i nie stanowią gwarancji ze względu na różnorodność metod i systemów stosowania produktów. Tym samym nie zwalnia się klienta z obowiązku wykonania odpowiednich prób dostosowanych do indywidualnych potrzeb. SOPUR nie ponosi odpowiedzialności za wady i szkody powstałe w wyniku łącznego stosowania naszych produktów z materiałami pochodzącymi z oferty innych producentów, a także w przypadku wprowadzenia jakichkolwiek innych modyfikacji. Wszystkie dokumenty dotyczące danego wyrobu dostępne są na życzenie klienta, a także na stronie internetowej.