

POLIURETANSKI PREMAZ ZA ZAŠTITU

HYPERDESMO D je jednokomponentni tečni poliuretanski materijal baziran na elastičnoj poliuretanskoj smoli.

UPOTREBA

HYPERDESMO D se može koristiti kao zaštita betonskih površina, mozaika, polimermodifikovanih cementnih premaza, metala, keramike, drveta itd. Koristi se i kao antibakterijski, higijenski, ne klizajući, protiviskrovni, antistatički i dekorativni industrijski pod koji je namenjen za laka i srednja opterećenja. Za parking površine, magacine, hladnjače, bolnice i laboratorije. Za tretman i zaštitu površina kod rezervoara pitke vode, alkoholnih pića i vina, kontejnera za hemikalije za biološki i radiaciono aktivne supstance kod tretmana otpadnih voda. Proizvod se koristi kao završni premaz u industriji hrane, pivarskoj industriji, hemijskoj i farmaceutskoj industriji, zdravstvenim ustanovama, elektonskoj i elektroprivrednoj industriji. Za zaptivanje, farbanje, vodonepropustnost armiranih betona. Takođe se koristi kao završni hemijski i abrazivno otporni premaz u vodonepropusnim sistemima.

HYPERDESMO D je ne toksičan proizvod u kontaktu sa hranom i pitkom vodom.

Može se koristiti u spoljašnjoj i unutrašnjoj primeni.

KARAKTERISTIKE I KORISTI

Lak za primenu-jednokomponentan materijal. Polimerizuje sa vlagom iz vazduha. Brzo suši.

Obrazuje veoma tvrdi i u isto vreme elastičnu bešavnu pokrivku na svim podlogama.

Odlična prionljivost na skoro svim građevinskim materijalima.

Široki spektar temperaturne otpornosti.

Visoka hemijska i biološka otpornost. Odlične mehaničke osobine i abrazivna otpornost.

Ne toksičan – ne sadrži amine i teške metale.

Posle polimerizacije apsolutno siguran čak i u dodiru sa hranom i pitkom vodom;

U saglasnosti je sa Direktivom 98/83 I BDS 2823-83 za kontakt sa pitkom vodom i hranom.

PRIPREMA POVRŠINE

Podloga mora biti suva, hemijski neutralna, glatka bez pukotina i pora, čista bez masnoća, rđe i nevezanih delova. Svi tragovi kontaminacije, kao što je ulje, masnoća i hemikalije moraju biti odstranjeni. Cleaning with a heavy flow of water or blasting is recommended - working pressure 150 bar (minimum 20 l/min). Sve neravnine moraju biti otklonjene brušenjem sečenjem ili sačmarenjem. Sve pukotine, rupe, i pore moraju biti zaptivene odgovarajućim materijalima. Agresivne hemijske metode za čišćenje podloge nisu preporučljive. Podloga bi trebala da bude tretirana prajmerom.

Loše karakteristike kontaminiranih podloga ne mogu biti otklonjene prajmerisanjem.

MEŠANJE

Mešajte materijal do postizanja homogene mase. Koristite spiralu (\varnothing 120 – 140 mm) i mikser sa brojem obrtaja (150 – 200 rpm.). Materijal se nanosi ručno četkom ili mašinski pomoću airless spreja sa radnim pritiskom od 150÷250 bar. Ukoliko se želi povećanje otpornosti na habanje i protivklizni efekat treba posuti fino granulirani kavrčni pesak između premaza.

ČIŠĆENJE

Alat treba čistiti odmah sa a potom sa Rastvarečem-01 ili Xylenom što pre po završetku radova.

ZDRAVSTVENE I SIGURNOSNE MERE

Radite u dobro ventiliranim uslovima. Koristite zaštitnu masku za organske materije.

USLOVI ZA POKRIVKE

Industrijski podovi:

Vrsta podloge:	beton, polymer modifikovani premazi, metal, itd.
Nivo podloge:	zemlja, glatka, sečena
Hrapavost:	<1 mm
Tvrdoća:	R ₂₈ = 25 MPa (minimum 15 MPa)
Vlažnost podloge:	W < 10%
Vlažnost vazduha:	W < 85%
Radna temperatura /temp. vazduha, temp. podloge/:	5 ÷ 25°C, ali ne niža od 3°C iznad tače kondenzacije

POTROŠNJA

Betonske površine

Podovi:

Potrošnja:	0,7÷0,8 kg/m ² (3 –4 premaza)
Teoretska pokrivenost površine:	1,43÷1,25 m ² /kg
Teoretska debljina premaza:	0,35÷0,40 mm

Zidovi i tavanice:

Potrošnja:	0,35÷0,50 kg/m ² (3 –4 premaza)
Teoretska pokrivenost površine:	2,86÷2,00 m ² /kg
Teoretska debljina premaza:	0,175÷0,250 mm

Metalne površine

Potrošnja:	0,15 ÷ 0,25 kg/m ² (2 –3 premaza)
Teoretska pokrivenost površine:	6,67÷4,00 m ² /kg
Teoretska debljina premaza:	0,075÷0,125 mm

TEHNIČKI PODACI

Pakovanje:	Metalne kante – 1 kg, 5 kg and 20 kg
Boja:	Bež, transparent, siva, crvena
Čuvanje:	12 meseci (na 5 – 25°C u suvim skladištima)

Osobine materijala

Sadržaj suve materije:	ASTM C 836-76	50 – 55%
Viskoznost (20°C):	ASTM D 1200/88	90 Cst
Gustina (20°C):	ISO 2811, DIN 53217 or ASTM D 1475	0.98 gr/cm ³
Tačka paljenja:		28°C
Vreme polimerizacije na temperaturi (25°C) and W = 55%:		2 h
Vreme između premaza:		2÷4 h
Lagana prohodnost:		24 h
Puna prohodnost i hemijska otpornost:		72 h
Vreme totalne polimerizacije:		7 дни

Osobine premaza

Temperaturna otpornost:		-40 to +100°C
Maximalna temperaturna otpornost-šok temperatura:		+250°C
Čvrstoća:	ISO R 868 или DIN 53 505 or ASTM D 2240	>95 Shore A
Elastičnost :	DIN 52455 или ASTM D 412	>10%
Adhezija /vezivanja/ na podlogu:	ASTM D 4541	
Beton:		>20 kg/cm ²
Metal:		>20 kg/cm ²
Test ubrzanog starenja:	ASTM G53	>2000 h
QUV test na ubranu vremensku otpornost (4hr UV, at 60°C (UVB-Lamps) & 4hr COND at 50°C)		
