



FINIPUR 698

1) Kód produktu:		2) Základní technologická specifikace:	
698.x01.001		Dvousložkový lak na bázi polyurethanových pryskyřic	
3) Hlavní produktová charakteristika:			
Vysoká plnivost		Prvotřídní přilnavost k podkladu	
Pružný, mechanicky i chemicky odolný lakový film		Vynikající optické vlastnosti lakové vrstvy	
Vynikající filmotvorné vlastnosti			
4) Doporučené použití:			
Lak je určen pro aplikaci uzavírací lakové vrstvy v povrchové úpravě nejkvalitnější kategorie nábytku i stavebně-truhlářských výrobků. Tokové vlastnosti laku FINIPUR 698 umožňují stříkání vertikálně i horizontálně polohovaných výrobků.			
5) Aplikační technika:			
Vzduchové stříkání, systém airmix			
6) Fyzikálně-chemické vlastnosti (20°C)			
Vzhled	: Viskózní, světležlutá kapalina		
Pevný podíl (hmotn., ± 2%)	: 45		
VOC (hmotn., ± 2%)	: 55		
Specifická hmotnost (kg/l)	: 0,960		
Dodaná viskozita (Výtokový pohárek dle ČSN ISO 2431, Ø 4 mm, ± 5%)	: 70 s		
Aplikační viskozita (Výtokový pohárek dle ČSN ISO 2431, Ø 4 mm, ± 3%)	: 18 s		
Transparence dle UNI 10102 na dřevině mahagon	: 9 (min.=0, max.=10)		
Odolnost lakového filmu dle UNI EN ISO 2409 – mřížková metoda	: 0 (tloušťka lakového filmu 150 µ)		
Odolnost proti působení studených kapalin dle UNI EN 12720	: 5 (min.=0, max.=5)		
Odolnost proti působení horké páry dle UNI EN 12721	: 5, tř. A (max.úroveň=5, max.tř. A)		
Odolnost povrchu proti teplotním šokům dle UNI 9429	: 5 (max.=5)		
7) Tužení:			
B-33	50 hm. %	50 obj. %	
Pozn.: Specif. hmotn. tužidla B-33 (kg/m ³) : 0,970	Pevný podíl tužidla B-33 (hmotn., ± 2%) : 28		
8) Základní technologické údaje			
Doporučená spotřeba stříkací směsi (g/m ²)	: 120 - 160		
Počet vrstev v jednom dokončovacím cyklu	: 1		
Dostupné úrovně matu	: 05, 10, 20, 25, 30, 90 (60°)		
9) Katalytická aktivita natužené směsi / lakového filmu (20°C, φ = 45 - 65 %)			
Zpracovatelnost stříkací směsi	: 2-3 hodiny		
Vytvrzení lakového filmu	- proti prachu	: 20 min.	
	- k manipulaci	: 40 - 50 min.	
	- ke stohování	: 24 h	
	- k expedici	: 48 h	
10) Vytvrzování v sušícím tunelu			
	Teplota (°C)	Doba (min.)	
Předeřhřivací zóna	30	15	
Laminační sekce	-	-	
Chladicí zóna	-	-	


11) Příprava stříkací směsi

	Hmotn. %	Obj. %
FINIPUR 698	100	100
B-33	50	50
MAX THINNER 102, 203	10 - 20	10 - 20

Před odběrem nátěrové hmoty z dodaného obalu je nutno obsah obalu důkladně promíchat !

12) Alternativní komponenty vhodné k přípravě stříkací směsi:

MAX THINNER 203 - pomalejší zasychání

13) Příprava povrchu před aplikací

Před aplikací laku FINIPUR 698 je vhodné povrch nejprve upravit polyurethanovým, polyesterovým, případně UV vytvrzovatelným základovým lakem, který je nutno po předepsané aplikaci sbrousit brusivem o jemnosti 320.

14) Velikost prodejních obalů:

FINIPUR 698 : 5 lt, 25 lt

B-33 : 12.5, 5.0, 2.5 lt konve s měchovým uzávěřem

15) Skladování:

Doba skladování laku FINIPUR 698 i jeho tužidla B-33 není limitována v případě, že je výrobek dodáván zpracovateli v souladu s obvyklými distribučními pravidly. Před zpracováním je však výrobky nutno skladovat v neporušených obalech a na chladném stanovišti. Po odebrání porce laku z dodaného obalu tento vždy dobře uzavřete.

16) Certifikace, Zkušební metody, Zákonné podklady testací :

Zákonné podklady testací: Vyhláška č. 6/2003 Sb., kterou se stanoví hygienické limity chemických, fyzikálních a biologických ukazatelů pro vnitřní prostředí obytných místností některých staveb. Vyhláška Ministerstva pro místní rozvoj č. 137 ze dne 9. června 1998 předepisující pro části staveb užívaných veřejností, včetně pasáží a krytých podchodů u součinitele smykového tření dosažení hodnoty nejméně 0,6 u všech středních hodnot celého souboru dle ČSN EN 74 4507.

Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na nejlepších znalostech firmy ASTRA Vernici S.r.l. Tento dokument však není právním dokumentem na základě kterého jsou poskytovány záruky nebo je přebírána odpovědnost za výsledek povrchové úpravy. K zodpovězení dotazů týkajících se aplikace nátěrové hmoty, které by doplňovaly informace uvedené v tomto Technickém listu, se obraťte na technické oddělení společnosti ASTRA Vernici S.r.l. Výrobní postupy vyplývající ze znění tohoto Technického listu musí vždy počítat s nanášením nátěrové hmoty na takovou dřevinu, která byla před zahájením aplikace zpracována za optimálních podmínek (teplota, vlhkost, atd.)

