

Oznaka: IK-TLUM-201-10

## OPIS I SASTAV

ULTRA METAL POLIURETAN DIRECT EMAJL je pokrivni dvokomponentni premaz izrađen na bazi akril uretan-skog veziva koji očvršćuje sa alifatičnim izocijanatima. Sadrži antikorozivne pigmente, pa kao takav se može koristiti i direktno na metal kao i direktno na pocinkovane i površene od obojenih metala.

## NAMENA

Preporučuje se kao završni premaz u epoksidnom ili epoksi-poliuretanskom sistemu ili kao „direct to metall“, premaz za zaštitu metalnih, aluminijumskih, pocinkovanih i kompozitnih materijala. Odlikuje se odličnom adhezijom na različite površine. Koristi se za zaštitu mostova, poljoprivredne tehnike, vagona i zaštitu poliesterskih jahti i čamaca iznad linije gaza. Odlikuje se odličnom tvrdoćom i elastičnošću.

## TEHNIČKI PODACI

### Komponenta A

Izgled vizuelno:	površina glatka bez primesa, polu sjaj
Maseni % čvrste materije (ISO 3251):	64 ± 2%
Zapreminski % čvrste materije (ISO 3233):	52 ± 2%
Zapreminska masa (ISO 2811):	1,25 ± 0,05 g/cm <sup>3</sup> /20°C
Viskozitet komp. A:	200 - 240", DIN 4 20°C
Finoća dispergovanja (ISO 1524):	max 25 µm
Teorijska potrošnja:	90 - 110 g/m <sup>2</sup> za nanos debljine od 40 µm
Izdašnost (ISO 2414):	10 - 11 m <sup>2</sup> /kg za nanos debljine 40 µm
Odnos komponenti:	A:B = 90 : 10 maseno
Vreme rada sa katalizovanim proizvodom:	4 - 6 h ( na temperaturi 20 ± 2°C)
<b>Komponenta B</b>	Ultra metal poliuretan katalizator MB 100
Interval nanošenja sledećeg sloja:	min 8 h, max 7 dana bez potrebe za brušenjem površine
Viskozitet A+B:	120 ± 20 (DIN 4 20°C)

## PODACI O PRIMENI

Preporučena debljina filma i teorijska izdašnost boje.

Preporučena debljina filma		Teorijska izdašnost
Suv film	Mokar film (razređen 5%)	
40 µm	70 µm	10 m <sup>2</sup> / kg
60 µm	110 µm	6,2 m <sup>2</sup> / kg
80 µm	150 µm	4,3 m <sup>2</sup> / kg

Na potrošnju boje u praksi utiču: način primene, oblik i hrapavost konstrukcije, uslovi pod kojim se nanosi premaz. Odnos: Mokar film/suv film=1,9.

## PRIPREMA POVRŠINE

**Čelične površine:** za dobru zaštitu ovih podloga potrebno je da spojevi budu kontinualno zavareni, bez oštih uglova i pojačanja, a obruči moraju biti tako spojeni da između limova ne ostane prostora za nakupljanje tečnosti. Površine moraju biti bez oksida rđe, cundera, nastalih prilikom valjanja lima. Pojave koje izazivaju odvajanje zaštitnog sloja od površine. Površina treba da bude pripremljena do minimuma Sa 2½ peskarenjem ili do St3 ručno čišćenje površine.

**Površine od nerđajućeg čelika:** je potrebno odmastiti Odmašćivačem M i ohrapaviti nemetalnim abrazivima.

Oznaka: IK-TLUM-201-10

**Aluminijumske površine:** površine je potrebno peskariti mineralnim abrazivima do ravnomerno ohrapljene površine, ako peskarenje nije moguće površine je potrebno ohrapaviti ručno brusnim papirima granulacije P150 – 180 ili pranjem deterdžentom i Odmašćivačem M.

**Predhodno bojene površine:** ukloniti ulja, masti, soli i prljavštinu sa starih premaza, sva oštećenja popraviti sa Ultra metal poliuretan direct emajlom. Obratiti pažnju na kompatibilnost sa starim premazom.

**Površine od poliestera:** sve površine odmastiti i ukloniti sve nečistoće, prebrusiti sa brusnim papirom P320-400 i obavezno otprašiti.

**Koristi se u sistemu sa premazima:**

Ultra metal epoxy primer MP700 i MP701, Ultra metal epoxy inter coat MI 700, Ultra metal zinc rich MPZ 700.

## VREME SUŠENJA

Uslovi na vazduhu pri temperaturi od  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i relativnoj vlažnosti vazduha  $65 \pm 5\%$

- Na prašinu 1 h
- Na dodir 4 - 6 h
- Za nanošenje sledećeg sloja min 8h
- Potpuno suvo i punu hemijsku otpornost Ultra metal epoxy inter coat postiže posle 7 do 14 dana od nanosa poslednjeg sloja.

Vreme sušenja drugog sloja premaza zavisi od debljine sloja, atmosferskih i temperaturnih uslova.

## OSOBINE SUVOG FILMA

**Izgled:** Ravnomerno nanet mat homogeni premaz, bez defekata.

**Nijansa:** po RAL-u.

## UBRZANO SUŠENJE

30 min na vazduhu i 1 h u komori na  $60 - 80^\circ\text{C}$ .

## OTPORNOST NA TEMPERATURU

Premaz u sistemu je otporan na temperature od  $-20$  do  $+80^\circ\text{C}$ , dok izdržava i kratkotrajne udare temperature do  $150^\circ\text{C}$ .

## PRIMENA MATERIJALA

**Mešanje komponenti A i B:** Prvo dobro izmešati samu komponentu A. Potom u propisanom odnosu pomešati komponentu A sa komponentom B. Dobro homogenizovati smešu. Za mešanje se može koristiti ručni građevinski mikser. Potom razrediti razredjivačem za poliuretanske premaze Ultra metal poliuretan razredjivač MR100.

## NAČIN NANOŠENJA

Može se nanositi četkom, valjkom, pneumatskim i airless pištoljem. Ako se koristi airless pištolj, boju treba razrediti 0 – 15%. Otvor dizne od 0,011" do 0,017", pri pritisku od 120 do 160 bara. Ugao prskanja premaza bira se na osnovu veličine površine koja se boji.

Ako se upotrebljava četka ili valjak, razredjivač se koristi prema potrebi aplikacije da bi naneo u odgovarajućoj debljini. (Razređenje za valjak do 5%). Razređenje za pneumatski pištolj od 10 – 20 %, prečnik dizne 1,3-1,5 mm, pritisak od 2 – 3,5 bara.

Oznaka: IK-TLUM-201-10

#### **RAZREĐIVAČ**

Ultra metal poliuretan razređivač MR 100.

#### **PRANJE ALATA**

Nitro razređivač.

#### **PAKOVANJE**

18 kg Ultra metal poliuretan direct emajl MF 150. Katalizator: 2 kg Ultra metal poliuretan katalizator MB 100.

#### **SKLADIŠTENJE, ROK UPOTREBE**

24 meseci, u originalnoj zatvorenoj ambalaži. Drži se u dobro provetrenim prostorijama na temperatura-  
ma od +5 do + 30° C, izvan direktnog uticaja sunčevog zračenja.

#### **SERTIFIKATI**

UIV 346/23 od 22.11.2023. na SRPS EN ISO 12944-6 2018 za kategoriju atmosferske korozivnosti C3 M  
(srednji vek trajanja od 7-15 godina) i prijanjanje na pocinkovane površine po SRPS EN ISO 2409.

#### **VOC**

Maksimalno dozvoljena koncentracija za ovaj proizvod (A/i) 500 g/l. Ovaj proizvod sadrži max 390 g/l.

#### **MERE PREDOSTROŽNOSTI**

Ambalaža treba da je obeležena odgovarajućim nalepnicama na kojima su jasno naznačene informacije  
vezane za bezbedno rukovanje bojom. Za više informacija o opasnosti i zaštiti pri rukovanju bojama,  
potražiti sigurnosni list proizvoda (MSDS).

#### **NAPOMENA**

Kontrola proizvoda se obavlja u vlastitim laboratorijama, kao i u eksternim akreditovanim laboratorijama.  
Ove informacije su zasnovane na našem dosadašnjem znanju i iskustvima i treba da posluže korisnicima  
kao preporuka za postizanje najboljih rezultata.

**IRKOM d.o.o. ne odgovara za nepravilnu upotrebu proizvoda i nastale posledice.**