



SYSTEM 7400

ALKID BEZPOŚREDNIO NA METAL – 450 LZO

OPIS I ZASTOSOWANIE

System 7400 firmy Rust-Oleum® to alkidowa emalia do zastosowań w przemyśle. Powłoka doskonale sprawdza się zarówno na zewnątrz jak i wewnątrz, na odpowiednio przygotowanych powierzchniach w środowisku przemysłowym (lekkim i średnim). Doskonała odporność na warunki pogodowe, zasolenie, średnie opary chemiczne i lekkie zdzieranie. Dostępny w wysokim połysku, pół-połysku, macie i powłokach metalicznych. Nie stosować na powierzchnie ocynkowane.

W razie konieczności System 7400 DTM (bezpośrednio na metal) może być stosowany bezpośrednio na metal – jednak w celu uzyskania optymalnej odporności na korozję zaleca się zastosowanie jednego z polecanych podkładów.

Wersje w pół-połysku są zaprojektowane do stosowania wewnątrz – lub na zewnątrz w osłoniętych miejscach. Powłoki metaliczne 470402 oraz 473402 mogą być stosowane na powierzchniach które po ogrzaniu osiągają 176°C. Stosować na podkłady X-60402, 3469402 oraz 7669402.

Produkt spełnia wymogi USDA FSIS względem standardów sanitarnych w pomieszczeniach obróbki żywności. Powłoka jest odporna na wilgoć i łatwo się czyści i spłukuje

PRODUKTY

WARSTWY W WYSOKIM POŁYSKU

SKU	Opis	
1 galon	5 galonów	Opis
559402	—	International Orange
634402	634300	High Gloss Black
717402	—	Clear (Clear-Sele®)
721402	721300	National Blue
745402	—	Tile Red
865402	865300	Dunes Tan
866402	—	Marlin Blue
904402	—	Machine Tool Gray
906402	906300	Silver Gray
925402	925300	Safety Blue
933402	—	Safety Green
935402	—	Vista Green
944402	944300	Safety Yellow
956402	—	Safety Orange
964402	—	Safety Red

975402	975300	Navy Gray
977402	—	Chestnut Brown
1210402	1210300	Fire Hydrant Red
1282402	1282300	Forest Green
2766402	2766300	High Gloss White
7434402	7434300	Green (John Deere)
7446402	—	Yellow
7447402	—	Yellow (New Caterpillar)
7448402	—	Yellow (Old Caterpillar)
1030402	—	Green Aluminum

WARSTWY W PÓŁ-POŁYSKU

SKU

1 galon	5 galonów	Opis
7232402	—	Pleasant Green
7280402	—	Light Neutral Gray
7290402	—	Semi-Gloss White

WARSTWY MATOWE

SKU

1 galon	5 galonów	Opis
412402	—	Flat Black
2764402	—	Flat White

WARSTWY METALICZNE

SKU

1 galon	5 galonów	Opis
470402	—	Aluminum
473402	—	Heavy-Duty Aluminum
1020402	—	Blue Aluminum

BAZY DO BARWIENIA*

SKU

1 galon	5 galonów	Opis
7405408	—	Red
7406408	—	Yellow
7407408	7407388	Masstone
7408411	7408391	Deep
7409418	7409394	Light

* wszystkie bazy do barwienia są w wysokim połysku.

PRODUKTY KOMPATYBILNE

POLECANE PODKŁADY

678402	Quick Dry Red Primer
769402	Damp Proof Red Primer



SYSTEM 7400

ALKID BEZPOŚREDNIO NA METAL – 450 LZO

960402 Zinc Chromate Yellow Primer
 1060402 Heavy-Duty Rust-Inhibitive Gray Primer
 1069402 Heavy-Duty Rust-Inhibitive Red Primer
 7069402 Red Shop Coat Primer
 7086402 Quick Dry Gray Primer
 X0060402 Zinc Chromate Red Primer

KOMPATYBILNE PODKLĄDY

1573402 Speedy Dry Enamel Rust-Inhibitive Primer
 3202504 Clear-Blue Undercoat
 7069402 Red Shop Coat Primer
 8469402 Red Rusted Metal Primer
 8492402 White Clean Metal Primer

APLIKACJA

Przygotowanie powierzchni

WSZYSTKIE RODZAJE POWIERZCHNI:

Usunąć brud, tłuszcz, smar, olej, sole i zanieczyszczenia chemiczne poprzez umycie całej powierzchni środkiem Pure Strenight® do czyszczenia/odtłuszczenia numer #3599402 lub podobnym. Spłukać czystą wodą i odczekać do wyschnięcia.

STAL:

Wyczyścić do stopnia SSPC-SP-2 (narzędziem ręcznym) lub SSPC-SP-3 (narzędziem mechanicznym) – aby usunąć jakąkolwiek odchodzącą rdzę, mleczko i podniszczone, poprzednie powłoki – tak, aby uzyskać żardzewiałą powierzchnię w dobrym stanie. Ostre spawy muszą zostać zeszlifowane na gładko. Wszystkie ostre krawędzie muszą zostać zeszlifowane na owalne. Jeżeli powierzchnia została wypiaszkowana – zalecane są 2 warstwy.

WCZEŚNIEJ MALOWANE POWIERZCHNIE:

Wcześniej malowane powierzchnie muszą być w dobrym stanie. Gładkie, twarde i błyszczące powierzchnie muszą zostać zeszlifowane w celu nadania profilu – można wypiaszkować. Produkt jest zgodny z większością powłok jednak zaleca się wykonanie próby w możliwie niewidocznym miejscu.

NAKŁADANIE

Nakładać wyłącznie w temperaturze powietrza i powierzchni w zakresie 0-38°C oraz temperaturze powierzchni co najmniej 3°C powyżej punktu rosy.

ZALECENIA DOTYCZĄCE SPRZĘTU DO MALOWANIA:

PĘDZEL: Używać dobrej jakości pędzla naturalnego lub syntetycznego.

WAŁEK: Używać dobrej jakości wałka wełnianego (3/8" – 1/2").

NATRYSK PNEUMATYCZNY:

Metoda:	Dysza:	Ciśnienie:
Ciśnieniowy zbiornik	0,055-0,070	25-60 psi
Pojemnik od góry	0,055-0,070	25-60 psi
HVLP	0,043-0,070	10 psi

NATRYSK HYDRODYNAMICZNY:

WYSOKI POŁYSK

Ciśnienie:	Dysza:	Filtr:
1600-2400 psi	0,013-0,017	100

NATRYSK HYDRODYNAMICZNY:

WSZYSTKIE INNE

Ciśnienie:	Dysza:	Filtr:
1600-2400 psi	0,013-0,019	60

ROZCIEŃCZANIE:

NATRYSK PNEUMATYCZNY: maksymalnie 15% objętościowo – rozcieńczalnik 333402.

NATRYSK HYDRODYNAMICZNY: maksymalnie 5% objętościowo – rozcieńczalnik 333402.

CZYSZCZENIE:

633402 lub benzyna lakowa.

CHARAKTERYSTYKA:

PRZETESTOWANY SYSTEM

Warstwa nawierzchniowa: 7400 DTM.

TWARDOSĆ OŁÓWKA

METODA: ASTM D3363

WYNIK: 5B

**SYSTEM 7400****ALKID BEZPOŚREDNIO NA METAL – 450 LZO****ODPORNOŚĆ NA UDERZENIA (bezpośrednie)**

METODA: ASTM D2794

WYNIK: >160

TEST ŚCIARALNOŚCI TABER

METODA: ASTM D4060 CS-17 koło 500g – 1000 cykli

WYNIK: 61,6 mg straty

POŁYSK W 60°

METODA: ASTM D523

WYNIK: 85-100 stopni dla wysokiego połysku

40-65 stopni dla pół-połysku

**PRZYSPIESZONY TEST NA DZIAŁANIE CZYNNIKÓW
ATMOSFERYCZNYCH (% zachowanie połysku)**

METODA: ASTM D4587, QUV żarówka A, 450 godzin

WYNIK: 84% zachowania połysku (kolor czarny)

	DANE TECHNICZNE			RO-10
	<h1>SYSTEM 7400</h1> <h2>ALKID BEZPOŚREDNIO NA METAL – 450 LZO</h2>			

		WYSOKI POŁYSK	PÓŁ-POŁYSK	MAT	METALIK
Żywica		Modyfikowany alkid			
Pigment		Zależy od koloru	Zależy od koloru	Sadza Biel tytanowa	Aluminium
Rozpuszczalnik		Węglowodory alifatyczne			
Waga	Na galon	7,6 – 8,9 lbs	9,5 – 10,2 lbs	11,2 – 11,4 lbs	7,9 – 8,3 lbs
	Na litr	0,9 – 1,1 kg	1,2 – 1,2 kg	1,3 – 1,4 kg	0,9 – 1,0 kg
Substancje stałe	Wagowo	51-59%	61-65%	70-71%	49-51%
	Objętościowo	42-43%	43-45%	47-48%	37-39%
LZO		<450 g/l	<450 g/l	<450 g/l	<500 g/l
Zalecana grubość warstwy (sucha)		37,5 – 62,5 μ	37,5 – 62,5 μ	37,5 – 62,5 μ	470402 oraz 473402 : 25-37,5 μ 1020402 oraz 1030402: 37,5 – 62,5 μ
Mokra grubość warstwy do osiągnięcia odpowiedniej grubości suchej warstwy		87,5 - 150 μ	87,5 - 150 μ	75-137,5 μ	470402 oraz 473402 : 75-100 μ 1020402 oraz 1030402: 100-162,5 μ
Praktyczna wydajność		5,7 – 9,6 m ² /l	5,8 – 10,1m ² /l	6,3 – 10,7 m ² /l	4,9 -13,0 m ² /l
Czasy schnięcia w 50% wilgotności	Pyłosuchość	2-4 godziny			
	Dotyk	5-9 godzin			
	Kolejna warstwa	24 godziny			
Odporność na suche ciepło		100°C			
Przydatność		5 lat – chronić przed zamarzaniem			

Dane techniczne i zalecenia przedstawione w niniejszym dokumencie są prawidłowe na dzień sporządzenia dokumentu i stan dostępnej wiedzy oraz podane w najlepszej wierze. Wszystkie zalecenia i informacje przedstawione w tym dokumencie nie stanowią jakiegokolwiek gwarancji względem działania produktu. Z uwagi na fakt, że warunki zastosowania materiału są poza kontrolą producenta, producent gwarantuje, że produkt spełnia standardy jakości producenta materiału. Producent ogranicza swoją odpowiedzialność wyłącznie do wymiany wadliwego materiału. Producent zastrzega sobie prawo do zmiany wszystkich informacji technicznych bez uprzedniego informowania.