



Cryltane Spray DTS 60

Beschrijving en bestemming van het product

Cryltane Spray DTS 60 is een tweecomponent acrylaat polyurethaanverf met een goed hechting op staal, aluminium, verzinkte ondergrond en inox.

Cryltane Spray DTS 60 kan worden gebruikt als primer en eindlaag.

Als eindlaag is deze weersbestendig met een goede chemicaliën weerstand. De uitgeharde verffilm bezit ook een goede krasvastheid gecombineerd met elasticiteit.

Kleur

RAL kleuren (uitgezonderd metallisch en fluorescerende kleuren), NCS, British Standard, ... vertrekkende van de basissen A, B en C.

Kleuren oorspronkelijk vertrekkend van de basissen O, R en Y zijn op aanvraag, deze worden omgezet naar basis C indien mogelijk.

Glans

60 (± 10) Gardner 60° (afhankelijk van laagdikte en ondergrond).

Technische gegevens

- **Densiteit:** 1.25 (± 0,05) g/cm³
- **Vaste-stof-gehalte:** 50 (± 2) in volume
64 (± 2) in gewicht
- **Mengverhouding:** In volume: 3/1 Harder BN 450
In gewicht: 80/20 Harder BN 450
Mengfouten resulteren in glansverschillen en afwijkende eigenschappen, daarom wordt aangeraden de volledige inhoud van basis en harder te mengen.
- **Potlife:** ± 6uur bij 20°C
- **Droogtijden:** Stofvrij : 20 minuten
Kleefvrij : 3 uur
Droog : 12 uur
- **VOC:** Cat. A/j (norm <500 g/L)
< 450 g/L (onverdund)
< 500 g/L (max 8% verdund)

- **Theoretisch** $\pm 8 \text{ m}^2/\text{L}$ voor 60 micron laagdikte
rendement: $\pm 6 \text{ m}^2/\text{L}$ voor 80 micron laagdikte

Het praktisch rendement wordt in belangrijke mate beïnvloed door de ruwheid en porositeit van de ondergrond, de aangebrachte laagdikte of de verliezen bij spuit- applicatie.

Oppervlaktevoorbereiding

Het te schilderen oppervlak moet vrij zijn van vet, olie, water, stof of andere verontreinigingen die een goede hechting verhinderen.

Oppervlakken die verontreinigd zijn met vet of olie moeten worden verwijderd met een solvent, alkalische oplossing of een detergent.

Om tussenhechtingsproblemen te vermijden, raden wij aan de volgende laag binnen de 3 dagen aan te brengen. Indien dit niet mogelijk zou zijn, dient de voorgaande laag te worden opgeruwd en gereinigd vooraleer te worden overschilderd.

Voor een nieuwe galvanisatie (blinkend oppervlak) is het aangeraden te etsen met *Phos-Clean* en daarna te reinigen met water.

Voor oude galvanisatie (buitenexpositie langer dan 3 weken) is het aangeraden bij aanwezigheid van wit zout dit te reinigen met een harde nylonborstel en/of met hoge druk reinigen met water.

Gebruikswijze

Met lucht, airmix of airless pistool:

	% Verdunning	Verdunner	Spuitdruk (bar)	Luchtdruk	Spuittip
Pneumatisch	5-10%	<i>Solvatane</i>	3 tot 4	-	1.6 – 1.8
Airmix	0-6%	<i>Solvatane</i>	80 – 120	2 – 2.5 bar	411 of 413

5% verdunnen : ± 60 sec Cup Ford 4

8% verdunnen : ± 45 sec Cup Ford 4

Deze Cup Ford 4 waarden worden natuurlijk in lichte mate beïnvloed door het kleur.

Applicatievoorwaarden

De relatieve vochtigheid mag maximaal 85 % bedragen terwijl de oppervlakte temperatuur minimum 10°C moet zijn en 3°C hoger moet dan het dauwpunt.

Stockagestabiliteit

Voor de basis : minimum 2 jaar in de originele, gesloten verpakking gestockeerd in een droge omgeving bij temperaturen van -10°C tot $+40^{\circ}\text{C}$.

Voor de harder : minimum 18 maanden in de originele, gesloten verpakking gestockeerd in een droge omgeving bij temperaturen van -10°C tot $+40^{\circ}\text{C}$.

Veiligheidsmaatregelen

Voor uitgebreide gegevens over veiligheidsmaatregelen, persoonlijke bescherming en transportgegevens van dit product verwijzen wij naar de veiligheidsfiche.

De laatste versie van onze technische fiches is steeds beschikbaar op onze website: www.libertpaints.com

Disclaimer

De in deze technische fiche gegeven informatie wordt slechts bedoeld als een algemene productbeschrijving op basis van onze ervaringen en tests en geeft derhalve geen concreet praktijkvoorbeeld weer dat toegepast werd in alle mogelijke omstandigheden. Hieruit kan dan ook geen aansprakelijkheid in hoofde van Libert Paints worden afgeleid.

Wij nodigen onze klanten uit eerst de toepasbaarheid van het product te toetsen aan de aard en de staat van de oppervlakken alsook aan de werkomstandigheden en in geval van twijfel de nodige representatieve testen uit te voeren. Richt u zich in voorkomend geval tot onze afdeling R&D. Let wel: Het is aan ons cliënteel om te verifiëren of de actuele fiche niet vervangen werd door een recentere.