



## FARBY CIEKŁE

## KARTA PRODUKTU

### WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO

### CECHY PRODUKTU:

xxxxxxxxxxxxxxxx

### APROBATY:

Aprobata **IBDiM** AT/2009-03-1664

### ZASTOSOWANIE:

Oznakowanie wykonane z masy termoplastycznej jest szczególnie zalecane do wykonania oznakowania dróg w strefach obciążonym ciężkim i intensywnym ruchem pojazdów.

### SYMBOL:

232815 biały – worek 20 kg  
242275 czerwony – worek 20 kg

### OPIS PRODUKTU:

Masa termoplastyczna Naviplast w postaci handlowej jest sypką masą złożoną z pigmentów, wypełniaczy, granulek żywicy oraz środków pomocniczych. Zawiera także odblaskowe mikrokulki szklane.

Do oznakowania wyrób używany jest w postaci płynnej, stopionej masy o odpowiedniej temperaturze, zapewniającej dobre związanie masy z podłożem. Masa Naviplast występuje w następujących odmianach kolorystycznych: biały, czerwony.

### SPOSÓB STOSOWANIA:

Rozkładanie stopionej masy może być: ręczne przy zastosowaniu stopki ciągnionej lub mechaniczne przy użyciu maszyny samobieżnej techniką wytłaczania, wylewania, natrysku lub aplikacji specjalnym urządzeniem do oznakowania strukturalnego.

Wydajność 5-7 kg/m<sup>2</sup> dla oznakowania w postaci linii płaskiej.

Masę termoplastyczną należy nanosić na czyste, suche nawierzchnie asfaltowe lub betonowe oczyszczone ze śladów oleju i kurzu, przy temperaturze otoczenia i nawierzchni powyżej 5°C, przy wilgotności względnej nieprzekraczającej 80 %.

Przy wykonywaniu oznakowań w temperaturze otoczenia niższej niż 5°C, podłoże należy podgrzać.

W przypadku nakładania masy na zużyte nawierzchnie mineralno-asfaltowe lub betonowe, powierzchnię należy przygotować przez zastosowanie podkładu Naviplast Primer, nałożonego metodą rozpylania lub ręcznie przy użyciu wałka lub szczotki.

Do aplikacji wyrób jest stopiony w kotle z mieszalnikiem, w temperaturze 185-205°C.

Ze względu na możliwość miejscowego przegrzania materiału zalecane są kotły z płaszczami olejowymi, zaopatrzone w system regulacji temperatury. Materiał podczas rozgrzewania nie może być poddawany temperaturze wyższej niż 210°C. Po uzyskaniu jednorodnej lejącej mieszaniny, można przystąpić do nakładania masy.

Przy nakładaniu masy Naviplast Spray metodą natryskową przy użyciu maszyny samobieżnej, grubość warstwy powinna wynosić powyżej 1,5 mm.

Odblaskowość oznakowania jest osiągana przez mechaniczne posypanie oznakowania kulkami szklanymi o uziarnieniu 125-850 µm lub 400-840 µm w ilości od 250 do 350 g/m<sup>2</sup> w sposób zapewniający ich właściwe zanurzenie w masie.

Należy zwrócić szczególną uwagę na utrzymanie właściwej temperatury roztopionej masy podczas wykonywania oznakowań. Istotne odstępstwa mają bardzo duży wpływ na barwę, trwałość i odblaskowość wykonanego oznakowania.

Oznakowania wykonane z użyciem masy Naviplast odznaczają się dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką odpornością na ścieranie i wpływ warunków atmosferycznych, a zawarte w masie kulki szklane zapewniają utrzymanie odblaskowości na stałym poziomie w dalszym okresie eksploatacji.



Logo PPG jest znakiem zastrzeżonym i Bringing Innovation to the Surface jest znakiem towarowym PPG Industries Ohio, Inc.



**FARBY CIEKŁE**

**KARTA PRODUKTU**

**WŁAŚCIWOŚCI SZCZEGÓŁOWE:**

Barwa	Biała i czerwona
Temperatura mięknięcia [°C]	80-105
Temperatura termoplastu [°C]	185-205

**PRZECHOWYWANIE:**

Gotowy wyrób należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchych, chłodnych dobrze wentylowanych pomieszczeniach o temp. 0°- 30 °C. Zabezpieczyć przed bezpośrednim promieniowaniem słonecznym i innymi źródłami ciepła lub zaplonu.

**OKRES GWARANCJI:**

W oryginalnych opakowaniach nie narażonych na bezpośrednie działanie promieni słonecznych przez okres 12 miesięcy od daty produkcji.

**INFORMACJE BHP:**

Szczegółowe informacje zawarte są w karcie charakterystyki wyrobu.

<p>Dane techniczne zawarte w niniejszym dokumencie oparte są o informacje uważane przez PPG jako obecnie prawidłowe. Niemniej jednak żadna gwarancja dotycząca dokładności, pełności informacji czy też osiągnięć nie jest dana ani implikowana. Ciągłe prace nad udoskonalaniem technologii farb powodują, że przyszłe dane techniczne mogą nieco różnić się od tych podawanych w niniejszym dokumencie. Prosimy o kontakt z przedstawicielem PPG w celu uzyskania najbardziej aktualnych informacji.</p>				
<p>PPG Polifarb Cieszyn S.A. Cieszyn, POLAND Tel: +48 33 851 71 00 Fax: +48 33 852 24 93</p>	<p>PPG Coatings Deutschland GmbH Bochum, GERMANY Tel: +49 234 8690</p>	<p>PPG Industries France S.A Saultain, FRANCE Tel: +33 3 27 14 97 00 Fax: +33 3 27 14 98 94</p>	<p>PPG Industries Italia Spa Quattordio, ITALY Tel: +39 131 7701 Fax: +39 131 773 753</p>	<p>PPG Industries Sales, inc Istanbul, TURKEY Tel: +90 212 286 2150 Fax: +90 212 286 21 59</p>
<p>PPG Industrial Coatings B.V. Veenendaal, NETHERLANDS Tel.: +31 318 567 800</p>	<p>PPG Iberica S.A Rubí (Barcelona), SPAIN Tel: +34 93 586 7429 Fax: +34 93 586 7430</p>	<p>PPG Dr. A. Schoch AG (Ltd.) Burgdorf, SWITZERLAND Tel: +41 421 42 42 Fax: +41 421 42 99</p>	<p>PPG industries (UK) Ltd Birmingham, UK Tel.: +44 121 423 7345 Fax: +44 121 423 7303</p>	
<p><b>PPG WEB SITES: <a href="http://www.ppg.com">www.ppg.com</a> &amp; <a href="http://www.ppgindustrialcoatings.com">www.ppgindustrialcoatings.com</a></b></p>				