

Trinát Metal fémfesték

Oldószeres alapozó és fedőfesték

Tulajdonságok:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri acél, réz, alumínium felületek, bevonataként alkalmazható. Magasfényű, jól terülő, uretán-alkid gyanta kötőanyagú oldószeres zománccfesték. Alapozóként és fedőfestékként alkalmazható. Aromás szénhidrogéneket nem tartalmaz. Magasfényű fehér, színes vagy kalapácsolak megjelenésű, egyenletes, esztétikus felületű.

- Magasfényű alapozó és fedőfesték egyben
- Akár közvetlenül rozsdára is festhető, elegendő a laza, pergő rozsdát eltávolítani
- Aktív rozsdá elleni védelmet biztosít
- Vas-, acél-, réz- és alumíniumfelületekre
- Gyorsan szárad és kiválóan terül

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri vas, alumínium, acél és réz felületek bevonataként alkalmazható. Különösen ajánlott rozsdás felületek felújítására. Korróziógátló alapozó használata nem szükséges.

FELÜLET-ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen tiszta, száraz, hordképes, egyenletes szívóképességű. A porló, leváló részeket el kell távolítani és az adott alapfelületnek megfelelően kijavítani.

Új és régi fém felületek:

Zsírtalanítsa a felületet, majd vízzel öblítse le. Zsírtalanításra használjon zsíroldó szert tartalmazó vizet (ne használjon oldószerrel átitatott rongyot, mert ez utóbbival a zsíros szennyeződések a felületen maradhatnak). Régi, korábban már festett felületek esetén finoman csiszolja meg csiszolópapírral, és tisztítsa meg a portól. Távolítsa el a felületről a nem összefüggő, régi festékréteget. Vizsgálja meg a régi bevonat tapadását, és az alározsdásodott, rosszul tapadó bevonatrészeket mechanikai úton távolítsa el. Ha a felület több mint 20%-a korrodált, a teljes régi bevonatot célszerű eltávolítani, majd a felületet újra festeni az új bevonatnak megfelelő módon. Ennél kisebb mértékű hiba esetén a hibás részekről távolítsa el a nem tapadó bevonatot, a hibahelyeket rozsdátlanítsa (pl. csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás), majd zsírtalanítsa.

FELHASZNÁLÁS:

Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. Ügyeljen arra, hogy felkeverés közben a festékbe ne kerüljenek légbuborékok. A Trinát Metal fémpfesték felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem javasolt.

Anyagszükséglet:

Javasolt rétegszám: 2-3 réteg (max. 100 µm rétegvastagság)

Egy rétegben: 0,1 l/m²

Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától és az alapfelülettől. A megadott értékek csak tájékoztató jellegűek. Az anyagszükséglet pontos értékét adott esetben a bevonandó falfelületen kell meghatározni.

Megjegyzés: a javasolt rétegfelépítések minden esetben a legjobb tudásunk szerinti ajánlások, és nem mentesítik a felhasználót az adott festendő felület vizsgálatától.

A feldolgozás hőmérséklete:

Javasolt +5-25°C közötti anyag, alapfelület és levegő hőmérsékleten, 65%-os relatív páratartalom alatt.

Felhordás módja:

Ecsettel, lakkhengerrel vagy megfelelő szóróberendezéssel. Szóráshoz a szórási paramétereket az adott géptípushoz kell beállítani.

Irányadó beállítások airless szóráshoz:
fúvóka: 0,009"-0,011"
nyomás: 180-200 bar
fúvókaszög: 25°-65°
hígítás: nem szükséges

Préslevegős szóráshoz:
fúvóka: 1,5 -2 mm
nyomás: 2-4 bar
hígítás: 5-10 %
kifolyási idő DIN 4 pohárral: 30-50 sec

Az alapfelület előkészítése után a festést lehetőleg 2 órán belül kezdje el. A második réteget 2 órával az első réteg után fesse fel, akkor is, ha az első réteg még nedves. Ha ez nem lehetséges, legalább 48 órát várjon a rétegek felfestése között.

Színezhetőség:

A Trinát metal fémpfesték fehér, 4 gyárilag lekevert színben, 5 kalapácslakk színben kapható. A színárnyalatok egymással keverhetők. A fehér festék, a Z2 bázis, a kalapácslakk ezüst színkeverőgépen színezhető.

Száradási idő, átvonhatóság:

A száradási idő és az átvonhatóság nagymértékben függ az alapfelülettől, a páratartalomtól és a hőmérséklettől. Magasabb páratartalom és alacsonyabb hőmérséklet esetén a száradási idő meghosszabbodik. A bevonat +23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 10 óra múlva szárad meg, átfesthető 2 órán belül vagy legalább 48 órát követően. A réteg teljes átszáradása 48 óra múlva következik be, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több mint 100 µm. A bevonat a teljes keménységét kb. 72 óra múlva éri el.

Kiszáradási méretek:

A gyári színekben 0,25 l, 0,75 l, és 2,5 l

Z2 bázis 0,75 és 2,5 l

Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,14-1,22 g/cm ³	színtől függő
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	62-65 %	színtől függő
kiadósság	ISO 6504-3:2007	6,3 m ² /l	fehér, 98% fedőképesség mellett
fényesség 20 °-on	MSZ EN ISO 2813:2000	81	magasfényű
fényesség 60 °-on	MSZ EN ISO 2813:2000	90	magasfényű
fényesség 80 °-on	MSZ EN ISO 2813:2000	103	magasfényű
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	14	fehér szín, 48 óra száradás után
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	4 óra	fehér színre vonatkozóan
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	12 óra	fehér színre vonatkozóan

Tárolás, raktározás:

A terméket +5 és +25 °C között száraz, tűző naptól és fagytól védett helyen kell tárolni.





Tanácsok, ajánlások, speciális tudnivalók, egyébek:

Festés előtt a terméket minden esetben alaposan keverje fel. A nem megfelelően felkevert festék a felhasználás során nem fed megfelelően.

Párás, hideg időben a száradás lelassul. Ügyeljen arra, hogy a festett felületre a száradásig a levegő páratartalma ne csapódjon le. Szélsőséges időjárási körülmények között (tűző napon, csapadékos vagy rendkívül párás időben) nem javasolt a festés.

Ügyeljen arra, hogy a festéket az előírt rétegvastagságnál ne hordja fel vastagabban, mert a túl vastag zománcreteg megrogyhat, a teljes átszáradási ideje jelentősen megnő. A felületen bőrréteg keletkezhet, amely alatt a festék puha marad.

Festés után a szerszámokat és az elcseppenéseket azonnal vízzel le kell mosni, mert a megszáradt festék már csak erős oldószerekkel (pl. nitrohígító) távolítható el.

