



Trinát special rozsdastOP

Oldószeres fémfesték, magasfényű, selyemfényű, matt

Tulajdonságok:

A Trinát Rozsdastop fémfesték széleskörűen alkalmazható alapozóként és fedőfestékként is vas, öntött vas, horgonyzott acél, alumínium, acél és réz felületekre, akár közvetlenül a rozsdára is. Szélsőséges időjárásoknak kitett felületeken is tartós bevonatot képez. Alkid-uretán gyanta kötőanyagú zománcfesték. Matt, selyem- és magasfényű megjelenésű változatban is elérhető.

- **15 év**
korrozóvédelem*
- Időjárásálló bevonat
- Kiváló fedőképesség
- Gyorsan szárad
- Jól terül

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri vas, öntött vas, alumínium, acél, horgonyzott acél (friss horgonyzásra nem alkalmazható), és réz felületek bevonataként alkalmazható. Különösen ajánlott rozsdás felületek felújítására. Korrozógátló 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 zsíroltó 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 keverjük fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. Ügyeljen arra, hogy felkeverés közben a festékbe ne kerüljenek légbuborékok. A Trinát Rozsdastop fémpfesték felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem javasolt.

Anyagszükséglet:

Javasolt rétegszám: 2-3 réteg (rétegenként 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 felületen 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 szóró berendezéssel. 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 legkésőbb 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:

Kész színekben kapható, de a magasfényű változat L és Z jelzésű bázisfestékei színkeverőgépen színezhetők.

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.

Kiszerelési méretek:

0,25L; 0,75L; 2,5L

Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	0,91-1,21g/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
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	14	fehér szín, 48 óra száradás után
száradási idő 1. fok	DIN EN ISO 1517	10 óra	fehér színre vonatkozóan
száradási idő 4. fok	DIN EN ISO 1517	48 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 zománcréteg 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 szintetikus hígítóval le kell mosni, mert a megszáradt festék már csak erős oldószerekkel (pl. nitrohígító) távolítható el.

***15 év korrózióvédelem:** a vonatkozó szabványok alapján (MSZ EN ISO 12944) C2-H korróziós környezetben a megfelelő korrózióvédelem elérése érdekében a bevonat felhordása legalább 3 rétegben, összesen 135µm száraz rétegvastagságban (3x45µm) kell, hogy megtörténjen.

A felület előkészítése (MSZ EN ISO 12944) szemcseszórásos tisztítással Sa 2½ (Igen alapos szemcseszórásos tisztítás), alapos kiscépes tisztítással St2, vagy pedig St3 (nagyon alapos gépi tisztítás) fokozaton kell, hogy megtörténjen.

Korrozivitási kategória	Korróziós hatás	Példák a tipikus környezetre	
		Kültér	Beltér
C2	alacsony	Alacsony légszennyezettségű területek, főleg vidéki környezet	Fűtetlen épületek, ahol kondenzáció történhet. Pl.: raktárak, stadionok

Várható élettartamok:

- High [H] (magas) – 15 és 25 év között