

## Trinát Special Multitop 9in1

Vízbázisú, matt alapozó és fedőfesték

### Tulajdonságok:

A Trinát Special Multitop 9in1 festék széleskörűen alkalmazható alapozóként és fedőfestékként is alumínium, acél, horganyzott acél, réz, fa, műanyag, kerámia és csempe felületekre. Szélsőséges időjárásoknak kitett felületeken is tartós bevonatot képez.

- Gyorsan szárad
- Szórható
- Fertőtleníthető
- Korrózióvédelem
- Időjárásálló
- Kiváló tapadás
- Magas fedőképesség

### Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri alumínium, acél, horganyzott acél, réz, fa, műanyag, kerámia és csempe felületek bevonataként alkalmazható.

### FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen tiszta, száraz, hordképes, egyenletes szívóképességű. A porló, leváló részeket el kell távolítani és az adott alapfelületnek megfelelően kijavítani. A festendő faanyag max. 5 % nedvességtartalmú lehet.

### 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 részokről távolítsa el a nem tapadó bevonatot, a hibahelyeket rozsdátlanítsa (pl. csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás), majd zsírtalanítsa.

### **Kerámia és csempe felületek:**

Távolítsa el a szennyeződések, zsírtalanítsa a felületet, majd vízzel öblítse le, és hagyja megszáradni. A bevonat függőleges felületeken ellenáll a vízzel való rövid idejű érintkezésnek.

### **Fa felületek:**

Távolítsa el a szennyeződések (pl. gyantafolt), majd a felületet finoman csiszolja meg csiszolópapírral, portalanítsa. Kültéren a fafelület védelme érdekében használjon Lazurán oldószermentes faanyagvédőt.

### **Műanyag felületek:**

Távolítsa el a szennyeződések, majd a felületet a jobb tapadás érdekében finom csiszolópapírral csiszolja meg, majd portalanítsa. Ezt követően zsírtalanítsa a felületet, majd vízzel öblítse le, és hagyja megszáradni. A különböző műanyag felületek festése előtt végezzen próbafestést.

### **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 Special Multitop 9in1 festék felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem javasolt.

#### **Anyagszükséglet:**

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

Egy rétegben: 0,1 l/m<sup>2</sup>

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, hengerrel 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: 1,8-2,2mm  
nyomás: 2,5-3,5 bar  
hígítás: max. 5% vízzel

## Színezhetőség:

Az L és Z bázis 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. +23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 2 óra múlva érintésre száraz, 4 óra múlva átfesthető.

## Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
sűrűség	MSZ EN ISO 2811-1	1.23-1.47 g/cm <sup>3</sup>	színfüggő
kiadósság	MSZ EN ISO 6504-3	10 m <sup>2</sup> /l	fehér szín esetében: - 96.6% (1 réteg) - 98.8% (2 réteg)
fényesség 60°-on	MSZ EN ISO 2813	1-10	matt
fényesség 85°-on	MSZ EN ISO 2813	8-35	matt
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251	54-65%	színfüggő
száradási idő 1. fok	DIN EN ISO 1517	2 óra	
száradási idő 4. fok	DIN EN ISO 1517	4 óra	



### **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.

