

## Trinát aqua korróziógátló alapozó

Vízbázisú alapozó festék fémfelületekre

### Tulajdonságok:

Fehér színű, matt, aktív cinkfoszfát korróziógátló pigmenteket tartalmazó akrilgyanta kötőanyagú festék. Esztétikus, egyenletes felületet biztosít.

- Cink, horganyzott acél, alumínium felületekre is
- Gyorsan szárad
- Hosszan tartó védelem a rozsda ellen

### Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri fémfelületek (vas, acél, horganyzott acél, alumínium, réz és cink) korróziógátló bevonataként alkalmazható elsősorban vízzel hígítható korróziógátló bevonatrendszer elemeként. Használható lemeztetők, ereszcatornák, csövek, öntöttvas felületek bevonására. Kitűnően tapad korábban alkyd, klór-kaucsuk, akril vagy epoxi bevonatokkal kezelt felületekre is.

### FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen száraz, pormentes, hordképes, egyenletes szívóképességű, megfelelően előkészített. A porló, leváló részeket el kell távolítani, és javítani.

### Új és régi vas, illetve acélfelületek előkészítése:

Az **új**, korábban még nem kezelt fém felületről, az esetleges rozsdát mechanikai eljárással (csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás) el kell távolítani, majd zsírtalanítani, és vízzel leöblíteni. Zsírtalanításra használjon zsíroldó szert tartalmazó vizet (ne használjon oldószerrel átitatott rongyot, mert ez utóbbival a zsíros szennyeződések a felületen maradhatnak).

A korábban **már festett** fém felületeket alaposan 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.

**A zsírtalanítás és a rozsda eltávolítása után a felületen lehetőleg 2 órán belül, kezdje el a festést a Trinát aqua korróziógátló alapozóval.**

## FELHASZNÁLÁS:

### Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. A Trinát aqua korróziógátló alapozó felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem szükséges. Amennyiben mégis hígításra van szükség, ecsettel történő felhordáshoz max. 2 %, préslevegős szóráshoz max. 10 % tiszta vízzel hígítsa. Festés után a szerszámokat és az elcseppenéseket azonnal vízzel le kell mosni, mert a megszáradt festék már csak erős oldószerekkel (pl. nitrohígító) távolítható el.

### Anyagszükséglet:

Javasolt rétegszám: 1 réteg (min. 40µm száraz rétegvastagságban)

Egy rétegben: 0,12 l/m<sup>2</sup>

Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától, a felülettől és a hígítástól. 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, hengerrel vagy szórással. 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

### Színezhetőség:

A Trinát aqua korróziógátló alapozó fehér színben kapható.

### Száradási idő, átvonhatóság:

A száradási idő és az átvonhatóság nagymértékben függ az alapfelülettől, a páratartalomtól, a hőmérséklettől és a felhordott réteg vastagságától. Magasabb páratartalom és alacsonyabb hőmérséklet, illetve vastag rétegű festés esetén a száradási idő meghosszabbodik. +23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 2 óra múlva szárad meg, 6 óra múlva átfesthető. A réteg teljes átszáradása 24 óra múlva következik be, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100µm.

A Trinát aqua korróziógátló alapozóval bevont felületet csiszolás és portalanítás után fesse át Trinát aqua univerzális alapozóval, majd fedő réteggént használja a Trinát aqua termékcsalád bármely zománc festékét. Mindkét termék alkalmazásánál kövesse a termékismertetőben leírtakat.

### Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
Sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,21-1,29 g/cm <sup>3</sup>	
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	53-55 %	
kiadósság	ISO 6504-3:2007	4,8 m <sup>2</sup> /l	98% fedőképesség mellett, egy rétegben
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	1 óra	színfüggő
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	2 óra	színfüggő

### 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 bórréteg keletkezhet, amely alatt a festék puha marad.

A Trinát aqua korróziógátló alapozó nem festhető át olyan festékekkel, amelyek aromás oldószereket tartalmaznak.

A Trinát bevonatrendszerek tervezhető élettartama megfelelően rozsdátlanított acélfelületen 5-8 év.