

## Trinát aqua radiátorzománc

Vízbázisú, fehér, magasfényű zománcfesték

### Tulajdonságok:

Magasfényű, fehér színű, vízzel hígítható, akrilát gyanta kötőanyagú, 100°C-ig hőálló zománcfesték acélfelületű fűtőtestekre. Száradása gyors, nem jár kellemetlen oldószerszaggal. Esztétikus, egyenletes felületet biztosít.

- Hőálló
- Kiválóan tapad
- Jól terül
- Gyorsan szárad

### Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri acélfelületű fűtőtestek (radiátorok, csővezetékek) bevonataként alkalmazható.

### FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

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

### 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 oldószerral 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.





Belső térben történő alkalmazás esetén, a zsírtalanítás és a rozsdá eltávolítása után, a felületet lehetőleg 2 órán belül fesse le Trinát aqua radiátorzománccal. Külső térben, a festést megelőzően, alapozza a felületet Trinát aqua korróziógátló alapozóval (2 rétegben, rétegenként min. 40µm száraz rétegvastagságban). Alapozást követően, a bevonatrendszer hőállósága csökken, mivel a Trinát aqua korróziógátló alapozó csak kb. 80 °C hőmérsékletig hőálló.

## **FELHASZNÁLÁS:**

### **Anyagelőkészítés, hígítás:**

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. A Trinát aqua radiátorzománc 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: 2-3 réteg (min. 30µm száraz rétegvastagságban)

Egy rétegben: 0,1 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:**

Akril 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

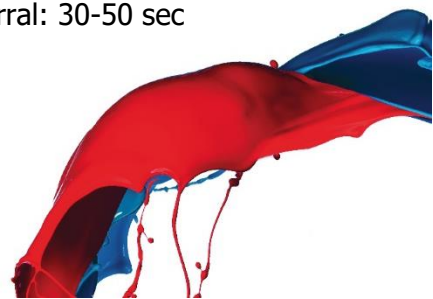
Préslevegős szóráshoz:

fúvóka: 1,5 -2 mm

nyomás: 2-4 bar

hígítás: 5-10 %

kifolyási idő DIN 4 pohárral: 30-50 sec





### Színezhetőség:

A Trinát aqua radiátorzománc 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. 1 óra múlva porszáraz, 2 óra múlva átfesthető, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100µm. A kész felület 5 óra elteltével vehető használatba.

### Kiszerezési méretek:

1L

### Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
Sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,06 – 1,23 g/cm <sup>3</sup>	
száranyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	41 – 48 %	
kiadósság	ISO 6504-3:2007	6,19 m <sup>2</sup> /l	98% fedőképesség mellett
fényesség 20°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	53	magasfényű
fényesség 60°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	67	magasfényű
fényesség 80°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	99	magasfényű
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	20	24 óra száradás után
száradási idő 1. fok	DIN EN ISO 1517	1 óra	
száradási idő 4. fok	DIN EN ISO 1517	2 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.

A vízzel hígítható zománcfestékek fényességi fokozata alacsonyabb az oldószeres változatoknál. Ha csillogóan fényes felületet szeretne, használjon oldószeres zománcot.

A vizes termékek felhordására akril ecset ajánlott, mert a hagyományos sörté ecsettel a termék nem oszlatható megfelelően, a festett felület csíkos megjelenésű lesz.

