

Šabac ,Hajduk Veljkova bb.

Technikai adatlap
Magasfényű zománcfesték

ÁLTALÁNOS ADATOK	Egykomponensű, műgyanta alapú zománcfesték válogatott pigmentekkel
HASZNÁLAT	Végső(befejező) réteggént használják az építőiparban fémek(bel-és kültéri használat). Ezenkívül használható még vízi alkalmazosságok vízfeletti részeinek védelmére is.Magasfény és jó fedőképesség jellemzi.
TECHNIKAI ADATOK	Kötés típusa: műgyanta Sűrűség: 1,0-1,20 g/cm³ Kiadósság: 10-12m²/l 30mikrométerre Elméleti kiadósság: 0,100kg/m² 30mikrom.-e(2x30 mikr.) Száras film optimális vastagsága:30 mikrometer Száradás: levegőn (hőm. 15-20°C, rel. páratartalom max 70%) Porszáras: 4 óra elteltével Érintésre száraz: 8 óra elteltével Két réteg közötti eltérés: min.7 óra,max. Nincs meghatározva Viszkózitás: 200-250 " D¼ /20° DIN 53211 Felviteli hőmérséklet:+10°C- +35 °C Felület hőmérséklete: min.3 °C harmatpont felett VOC: Erre a termékre az EU határ (A/i-OB): 500g/l(2010). Ezen termék max.VOC értéke 500g/l. . Megjegyzés: Minden adat norm. hőmérséklet- 20 °C és rel.páratartalomra lett megadva.Alacsonyabb hőmérsékleten a száradási idő hosszabbodik.
SZÁRAZ FILM RÉTEG TULAJDONSÁGA	Magasfényű
SZÍN ÁRNYALATOK	Zorka Color és RAL színkártya szerint
FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE	Végső réteggént kell felvinni az előzőleg korróziógátlóval (vörös vagy szürke) kezelt felületre . A felületet előtte meg kell tisztítani és zsírtalanítani kell. El kell távolítani a labilis szemcséket. A jobb tapadás érdekében a kezelni kívánt felületet le kell csiszolni.
ALKALMAZÁS	FELVITEL:ecset, henger, airless berendezéssse, szelep átmérő:0,017"-0,019", kimenő nyomás: 110-140 atm. HÍGÍTÁS:pneumatikus spriccmax.15%,airless festékszóró-max 15%. Ecset, henger-max.10%A megfelelő vastagságú réteg eléréséhez ecsettel 2 rétegben szükséges felvinni.
CSOMAGOLÁS	0.75l; 2.5l
TÁROLÁS	36 hónapig, eredeti csomagolásban és megfelelő tárolásnál.
HÍGÍTÁS	hígító
ÓVINTÉZKEDÉS	Gyúlékonyság .II csoport, Reaktivitás 0 Egészség: I csoport