



**L 11**  
**11016**  
**KORRÓZIÓGÁTLÓ**  
**GYORS SZÁRADÁSÚ**  
**ALKID GYANTA ALAPOZÓ**

**LEÍRÁS:**

**gyors száradású, alkid gyanta alapú, korróziógátló pigmenteket tartalmazó, oldószer tartalmú, korróziógátló alapozó festék**

**FŐ TERMÉK-  
JELLEMZŐK:**

-átfesthető alkid-, nitró alapú, és poliuretán zománcokkal is,  
-alkalmas mezőgazdasági gépek, ipari gépek, acélszerkezetek alapozó festésére  
-kiválóan takar  
-egyszerű felhasználhatóság  
-ecsettel, hengerrel is felhordható

**SZÍN ÉS FÉNY:**

Gyári színek: közép szürke, oxid vörös  
-felhordás után, a felület fényességi foka **matt**

**MŰSZAKI ADATOK:**

Sűrűség:	Kg/l	<b>1,4</b> +-0,050 (a szintől függően)
Nem-illó anyagtartalom:	Tömeg:	<b>55</b> +5% (függ a szintől)
	Térfogat:	40-45% (függ a szintől)
Viszkozitás:		120-150" C F/4 23°C
Javasolt szárazfilm (dft):		30-50 μ
Elméleti kiadásság:		13 m <sup>2</sup> /l (30μ) ~ 9 m <sup>2</sup> /kg ~ 5,4 m <sup>2</sup> /50μ
Száradás:	por száraz	~10' -20'
	érintés száraz	~15' -20'
	kikeményedés	~6-12 h
Tárolhatósági idő: (hűvös száraz helyen)		~24 hónap
Hőállóság:		120°C
Lobbanás pont:		>22°C
Átfesthetőség:		max. 15 napon belül

**AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS  
HŐMÉRSÉKLETI  
FELTÉTELEK:**

A festendő felületnek teljesen szennyeződéstől mentesnek kell lennie.  
minimum gépi tisztítás ISO St 2 felületi állapotig  
A tökéletes bevonat megvalósítása érdekében, a felhordás és a  
a filmréteg kikötésének ideje alatt, lehetőleg 15°C levegő hőmérsékletnek kell lennie. Az alap felületnek legkevesebb 3°C-al magasabbnak kell lennie a harmatpontnál.  
A levegő relatív páratartalmának 85% alatt kell maradnia.

---

## BEVONATRENDSZERI

### ALTERNATÍVÁK:

**acél felület:** homokszórás Sa 2.1/2 ISO  
vagy kisképes tisztítás az **St 3. ISO** minőségig

**előzetesen festett felület:**

-gépi tisztítás **P St.3** állapotig (a hámló bevonat részek teljes eltávolítása)

-a felület teljes megtisztítása a portól és egyéb szennyeződésektől.

-1 K korróziógátló alapozó 11016 felhordása

**javasolt próba festés elvégzése, hogy az esetleges visszamaródot elkerüljük.**

---

## FELHASZNÁLÁSI

### JAVASLATOK:

#### LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító:	nitro (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)
Hígítás mértéke:	10-20%
Fúvóka. mm:	1,2-1,45
Nyomás atm:	3-4
Az anyag viszkozitása C F/4 20°C:	18-20"

#### AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító:	nitro (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)
Hígítás mértéke:	5-10%
Fúvóka mm:	0,43-0,53 mm
Nyomás atm:	150-180

#### ECSETTEL:

Javasolt hígító:	nitro (CS/2) vagy szintetikus CS/3000
Hígítás mértéke:	5-10%

**Megjegyzés:** Ez a termékismertető az ipari felhasználóknak készült, akik gyakorlattal és szakmai tudással rendelkeznek, összhangban a mai ipari felhasználási sajátosságokkal, és átlagos felhordási körülményekkel. Mivel az anyag felhasználásánál nem vagyunk jelen, nem tudjuk ellenőrizni az alkalmazott technológiát és a felhordás körülményeit, ezért felelősséget nem vállalunk a termékeinkkel megvalósított végeredményért, esetleges hibákért.