



11055 OXID VÖRÖS KORRÓZIÓGÁTLÓ ALAPOZÓ

LEÍRÁS:

gyors száradású, alkid gyanta alapú, cink-foszfát tartalmú, oldószer hígítású, korróziógátló alapozó festék

FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

- átfesthető alkid-, nitró-, szintetikus-, és poliuretán zománcokkal is.
- alkalmas mezőgazdasági gépek, ipari berendezések, acélszerkezetek alapozó festésére
- kiválóan takar
- egyszerű felhasználhatóság
- ecsettel, hengerrel is felhordható
- a kellő rétegvastagságban felhordva akár 12 – 18 hónap átmeneti védelmet nyújt

SZÍN ÉS FÉNY:

Gyári szín: oxid vörös
-felhordás után a felület fényességi foka **matt**

MŰSZAKI ADATOK:

(az adatok bekevert termékre vonatkoznak 20°C-on)

Sűrűség:	Kg/l	1,47 – 1,49
Nem-illó anyagtartalom:	Tömeg:	67 – 68 %
	Térfogat:	45%
Viszkozitás ASTM 4:		160-180
Javasolt szárazfilm vastagság(dft):		30-50 μ
átmeneti korrózióvédelem esetén:		100 – 120 μ (max 12 – 18 hónap C2 környezeti terhelés esetén)
Elméleti kiadósság:		6 m ² /kg (50 μ)
Száradás:	por száraz	~10-20'
	érintés száraz	~1 óra
	kikeményedés	~6-12 h
Tárolhatósági idő: (hűvös száraz helyen)		~24 hónap
Hőállóság:		120°C
Lobbanás pont:		>21°C
Átfesthetőség:		min. 20 – 30 perc 50μ esetén 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.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

acél felület: *homokszórás* Sa 2.1/2 ISO

vagy kisépés 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.

-a korróziógátló alapozó **SV 11055** felhordása

Már festett felületnél javasolt próba festés elvégzése, hogy az esetleges visszamaradást elkerüljük.

FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK:

A megfelelő felhordási viszkozitás nagyban függ az alkalmazott technológiától, felső tartályos pisztoly, alsó tartályos pisztoly, airless vagy esetleg air assist berendezés, a levegő vagy a folyadék nyomás mértéke, dűzni átmérő stb..

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító:

nitro (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)

Hígítás mértéke:

10-20%

Fúvóka. mm:

1,4-1,6

Nyomás atm:

3-4

Az anyag viszkozitása C F/4 20°C:

20-25"

AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító:

nitro (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)

Hígítás mértéke:

max. 5-10%

Fúvóka mm:

030-0,35 mm

Nyomás atm:

150-180

ECSETTEL, HENGERREL:

Javasolt hígító:

nitro (CS/2) vagy szintetikus CS/3000

Hígítás mértéke:

5 – 10%

Megjegyzés: Ez a termékismertető ipari felhasználóknak készült, akik gyakorlattal és megfelelő szakmai tapasztalattal 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.