



R 15

GYORS SZÁRADÁSÚ SZINTETIKUS
FÉNYES
IPARI ZOMÁNC

R 15 CONV. (4205)

LEÍRÁS:

gyors száradású szintetikus (alkid) zománc

FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

- gyors száradású fedő bevonat
- tökéletes acélszerkezetek festéséhez
- földmunka gépekhez, mezőgazdasági gépekhez
- kiválóan takar
- megfelelően ellenáll a felületét érő ütéseknek, kopásnak
- egyszerű felhasználhatóság

SZÍN ÉS FÉNY:

A RAL, BS, DB, és MCS szín kártya színeiben színezhető, a színkeverő rendszerünkön az R 15 (6000-es sorozat) konverterével.

| Felület | Fényességi fok |
|---------|----------------|
| fényes | > 80-85 |

MŰSZAKI ADATOK:

(A 20°C-on bekevert termék adatai)

| | | |
|------------------------------------|----------------|--|
| Sűrűség: | Kg/l | 1,150-1,250 (a színtől függően) |
| Nem-illó anyagtartalom: | Tömeg: | 65-70% (függ a színtől) |
| | Térfogat: | 40-54% (függ a színtől) |
| Viszkozitás: | | 80-120" C F/4 23°C |
| Javasolt szárazfilm vastagság(df): | | 40-50 μ |
| Elméleti kiadásság: | | 10-8 m ² /l/40 μ (40 % szárazanyag tartalomnál) |
| Száradás: | por száraz | ~60' |
| | érintés száraz | ~2-3 h |
| | kikeményedés | ~18-24 h |

Átfesthetőség (40 μ száraz film a CS

3000 hígító használatával): 4 órán belül vagy 10-15 óra után

Tárolhatósági idő:

(hűvös száraz helyen): ~12 hónap

Lobbanás pont: >23°C

Tartós hőállóság: 80°C

AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS

HŐMÉRSÉKLETI

FELTÉTELEK:

A festendő felületnek teljesen szennyeződéstől mentesnek kell lennie. Minimum gépi tisztítás ISO St 3 felületi állapotig. A tökéletes bevonat megvalósítása érdekében, a felhordás és a filmréteg kikötésének ideje alatt, minimum 15°C levegő hőmérsékletnek kell lennie. Az alap felület hőmérsékletének a 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

-1 K korróziógátló alapozó **L 11**,

-2 K korróziógátló alapozó **Epoxyvyn 2750, Epofer Primer 4950**

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 **Lampo 11000**

-2 K korróziógátló alapozó **Epoxyvyn 2750**

FELHASZNÁLÁSI

JAVASLATOK:

AIRLESS SZÓRÁS:

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

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: nitró (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)
Hígítás mértéke: 20-30%
Fúvóka. mm: 1,2-1,45
Nyomás atm: 3-4
Az anyag viszkozitása
C F/4 20°C: 18-20"

Megjegyzés : A műszaki leírásban szereplő adatokat laborunk ellenőrizte; az információk jelenlegi ismereteinken alapulnak és objektíven tükrözik a felhasználás során elérhető eredményeket, amelyek -magasan képzett és a megfelelő műszaki tudás ismeretében lévő kivitelező – esetén, megfelelő felületen és átlagos környezeti feltételek mellett tökéletesek lehetnek.

Nem vállaljuk a felelősséget a műszaki paraméterek figyelmen kívül hagyásából eredő rossz eredményekért. A termék megfelelő alkalmazását és a szükséges információkat illetően viszont szívesen állunk ügyfeleink rendelkezésére.