

Termék: Felhasználásra kész, oldószeres, korróziógátló adalékot tartalmazó alapozófesték.

Színválaszték: RAL 7016, RAL 7040, RAL 7044, RAL 9002, Egyedi színek felől érdeklődjön <http://festekbazis.hu/munkatarsaink> oldalon.

Kiszerezés: 20l/30kg

Alkalmazás: COROR INDUSTRY KORRÓZIÓGÁTLÓ ALAPOZÓ gyorsan száradó, jó fedőképességű, könnyen átvonható korróziógátló alapozó festék, amely használható kül- és beltérben, vas és acélfelületek alapozó festésére. Normál korróziós igénybevételnek kitett felületek alapozó festésére ajánljuk, ipari felhasználásra! Megfelelő berendezéssel szórható.

Minőségi jellemzők:

Külső	színes homogén szuszpenziók
Kifolyási idő 20 °C (Mp6)	min. 45-90s
Nem illóanyag tartalom 105 °C-on, 2 óra	72% +- 3%
Szemcsefinomság	max. 30 µm
Sűrűség	1,45-1,55 g/cm³
Száradási idő: 25°C-on 50 µm száraz réteg esetén	
1. fokozat	max. 12 perc *
4. fokozat	max. 50 perc *
Bevonat külseje	Egyenletes szemcsementes, matt
Átfesthetőség önmagával, 25 °C-on	12-30 perc elteltével
Kiadósság 50 µm száraz	9-11m ² /l színtől függően
Javasolt rétegszám	2 réteg

- A levegő páratartalma és hőmérséklete befolyásolhatja

Tárolási garanciális idő: Napfénytől védett fedett helyen 5-25 ° C-on tárolva a gyártástól számított 12 hónap

Csomagolás: 16 kanna/raklap

Felület előkészítés: MSZ-EN-ISO 12944-4 és MSZ-EN-ISO 8501-1 szabványoknak megfelelően. A felületet szakszerűen elő kell készíteni. Száraz, portól és szennyeződésektől mentes legyen. Minden olyan anyagot el kell távolítani, ami hátrányosan befolyásolja az új bevonat tapadását (zsír, szilikon, rozsa, reve, stb.). Minden visszamaradt anyagnak szilárdan kell tapadnia a felülethez, javasoljuk ilyen esetben a tapadásvizsgálat elvégzését.

Felhasználás: A munkálatok megkezdése előtt a festéket alaposan fel kell keverni. A COROR INDUSTRY KORROZIÓGÁTLÓ ALAPOZÓ alkalmazása során a festék rétegek között ajánlott a hőmérséklettől, illetve levegő páratartalomtól függően 12-30 perc száradási időt biztosítani. Téli hidegben is alkalmazható, ugyanakkor a fogadófelület hőmérséklete legalább legyen 3 °C-kal a harmatpont felett. A megfelelő védelem eléréséhez legalább 60-80 mikron száraz rétegvastagság szükséges. Próbafestés javasolt.

Kiadósság: 9-11 m²/liter egy rétegben hígítatlan festékmennyiséggel számolva (~50 mikron száraz rétegvastagság)

Hígítás, szerszámtisztítás közvetlen használat után: Coror Industry S-31 hígítóval

Felhordás:

Airless szórással. Airless szórás esetén hígítsa a festéket 0-5%-ban. Airless szórófej nagysága: 0,23 - 0,33 mm; fúvóka nyomás 120-180 bar. A szórásszöget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani.

Tartályos szórás esetén hígítsa a festéket 0-10%-ban, szórófej nagysága 1,5-2,0 mm nyomás, 3-4 bár. A szórásszöget a befestendő felület formája szerint kell megválasztani.

Ecseteléssel: hígítsa a festéket 0-5%-ban, és ecsttel hordja fel a festéket.

Fedő festék: COROR INDUSTRY Ipari ZománCFesték ajánlott

Rétegrend: 1 x COROR INDUSTRY Korroziógátló Alapzó 60-80 µm száraz
1 x COROR INDUSTRY Ipari Zománc 60-80 µm száraz



Műszaki adatlap



COROR INDUSTRY KORROZIÓGÁTLÓ ALAPOZÓ

VOC: EU határérték a termékre (A/i): 500 g/l Ez a termék maximum 500 g/l VOC tartalmaz még 10% hígítás esetén is

Egészségügyi és biztonsági Információk:

Mindig olvassa el a dobozon található információt. További információk a veszélyes tényezőkről és az azok ellen való védekezésről a biztonsági adatlapon szerepelnek. Biztonsági adatlap a www.festekbazis.hu található.

Kizárólag szakemberek részére

A felhasználásra vonatkozó előírásaink, javaslataink, melyeket a tudomány és a gyakorlat jelenlegi állása alapján a vevőknek és a felhasználóknak nyújtunk segítségül, nem alapoznak meg szerződéses jogviszonyt és adásvételi szerződésből adódó kötelezettséget. Nem mentesítik a vevőt a termékeink tervezett felhasználásának a saját felelősségre történő ellenőrzése alól.