

LIST TECHNICKÝCH ÚDAJOV

GALVANIZA NÝ ZÁKLAD – STRIEBORNÝ/ZLATÝ

1. Popis

je antikoročný základný náter v spreji na báze vrstveného zinku, hliníka, živíc a prísad, zostavený na vytvorenie veľmi výdatnej vrstvy a určený na dosiahnutie vysokej antikoroznej ochrany na kovových povrchoch, zabezpečí uľahčujúcu hladkú, rovnomernú a lesklú povrchovú úpravu.

2. Vlastnosti:

Veľmi dobrá odolnosť voči korózii
Rýchlo schne
Vynikajúca odolnosť voči poveternostným vplyvom
Vysoká tvrdosť a pružnosť
Veľmi jednoduchá aplikácia
Konečná úprava s vysokým leskom
Bez chlórovaných rozpúšťadiel

3. Odporúčaná aplikácia:

Špeciálne určený na ochranu kovových povrchov proti korózii, ako sú kovové konštrukcie, ploty, kontajnery, zvarové spoje. Veľmi vhodný na opravu pozinkovaných kusov, železných zariadení atď. Ideálny na obnovu zváraných pozinkovaných dielov. Umožňuje vynikajúcu pripravenosť na akýkoľvek povrch, dokonca aj na nepórovité podkladové materiály. Vhodný pre použitie v interiéri aj exteriéri.

4. Vyhotovenie

Farby: lesklá šedá a lesklá zlatá
Plechovky: 520 cm³/400 ml

5. Technická charakteristika:

Báza	Modifikovaná akrylová živica
Pigmenty	Vrstvený zinok a hliník a/alebo bronz
Rozpúšťadlá	Ketóny
Hnacia látka	DME
Hustota	0,92 ± 0,01g/cm ³
Viskozita	15 ± 1 seg. (Typ pohára: Ford Cup . 4, 20 °C)
Hmotnostné % tuhých látok	27 ± 1 % (teoretická hodnota)
VOC /prchavé organické zlúčeniny/	675 g/l
Lesk	Kovová konečná úprava
Výdatnosť :	520/400 ml: 2 m ² pod a podkladu
Doba schnutia pri 20°C:	Na dotyk: 10 minút Celkom: 15 minút Na pretieranie: po 30 minútach
Teplota pre aplikáciu	od 10 do 35 °C
Odporúčaná hrúbka	40-50 mikrónov
Tepelná odolnosť	Odporúčaná až do 100 °C
Horavosť	Extrémne horavý
Tlak:	4 bary pri 20 °C / 7-8 barov pri 50 °C
Existencia	Existujúce rozpúšťadlá v spreji
Životnosť produktu	> 3 roky

6. Pokyny:

Povrch, ktorý sa má natierať, musí byť čistý, suchý a bez akýchkoľvek znečisťujúcich látok. Vo ne držiace povrchy a staré nátery odstráňte drôtenou kefou. Škrvy od tuku odstráňte rozpúšťadlom. Na plasty alebo pozinkovanú oceľ aplikujte špecifický základný náter pre zabezpečenie dokonalej priľnavosti.

Poriadne traste plechovkou 2 minúty po tom, ako budete pokračovať v štrkaniu guôľ a striekajte zo vzdialenosti 25 až 30 cm v tenkých vrstvách krížovou technikou. Aby ste dosiahli rovnomernú konečnú úpravu a vyhladili sa odkvapkávaniu farby, odporúča sa aplikovať dve tenké vrstvy namiesto jednej hrubej. Na konci aplikácie preklopte plechovku a striekajte, až kým nebude vychádzať len plyn.

7. Bezpečnosť

Aerosólová plechovka je vybavená príslušnými bezpečnostnými údajmi, ktoré sa musia dodržiavať. Pre ďalšie informácie si pozrite kartu bezpečnostných údajov.

Informácie uvedené v tomto liste technických údajov sú výsledkom výskumu vykonaného v našom laboratóriu ako aj praktických skúseností na základe aplikácií. Avšak vzhľadom na skutočnosť, že výrobky sa dosť často používajú v podmienkach mimo našu kontrolu, nemôžeme zaručiť dobré výsledky produktu, ak sa aplikácie nevykonávajú správne.



Polígono Industrial Empalme
C/ Empalme, 27
Tel. 977 67 76 05 Fax. 977 67 80 72
43712 LLORENÇ DEL PENEDÈS (Tarragona)
novasol@novasolspray.com

