

LIST TECHNICKÝCH ÚDAJOV

NEREZOVÝ EMAIL

1. Popis:

Antikorózný akrylátový email v spreji na báze živíc, prísad a iasto iek antikorovej ocele 316L. Vyvinutý na zostavenie náteru s ve kou výdatnos ou a ur ená na dosiahnutie ochranných antioxidantov vysokého stup a pre kovové povrchy, zabezpe uje hladký, rovnomerný, jasný povrch podobný antikorovej oceli.

2. Vlastnosti:

Vysoká antikorózna odolnos

S iasto kami antikorovej ocele 316L

Ve mi rýchle schnutie

Vynikajúca odolnos vo vonkajšom prostredí

Vysoká tvrdos a pružnos

Ve mi jednoduchá aplikácia

Ligotavý povrch

Bez chlórovaných rozpúš adiel

3. Odporú ané použitie:

Špeciálne ur ený na ochranu kovových povrchov proti korózii, ako sú plechy z antikorovej ocele, kovových konštrukcií, plotov, kontajnerov, komínov, vlakových zariadení, potrubí a fixácií at . Ve mi vhodný na opravu pozinkovaných a zvaraných dielov. Umož uje dokonalú pri navos na každom povrchu, aj na neporéznych podkladoch. Vhodné pre použitie v interiéri aj exteriéri.

4. Vyhotovenie:

Farba: lesklá antikorová oce

Balenie: 520 cm³/400 ml

5. Technická charakteristika:

Podstata

Termoplastová akrylová živica

Pigmenty

Antikorová oce 316L a hliník

Rozpúš adlá

Ketóny

Hnacia látka

DME

Hustota

0,93 ± 0,01 g/cm³

Viskozita

15 ± 1 sec. (Ford Cup . 4, 20 °C)

Hmotnostné % tuhých látok

22 ± 1 (teoretická hodnota)

VOC /prchavé organické zlú eniny/

678 g/l

Lesk

Antikorová oce

Výdatnos :

520/400 ml: 2 m² pod a podkladu

Doba schnutia pri 20 °C:

Povrchová: 15 min.

Celková: 30 minút

Pretieranie: po 30 min.

Teplota pre aplikáciu

od 10 do 35 °C

Odporú aná hrúbka

40-50 mikrónov

Odolnos vo i teplu

Odporú aná až do 100 °C

Hor avos (aerosólu)

Extrémne hor avá

Tlak:	4 bary pri 20 °C / 7-8 barov pri 50 °C
Ukladanie:	odstráňte zvyšky adla v spreji
Životnosť produktu	> 3 roky

6. Pokyny:

Povrch, ktorý sa má natierať, musí byť čistý, suchý a bez akýchkoľvek znečisťujúcich látok. Voľne držiace zvyšky a staré nátery odstráňte drôtenou kefou. Škrabky 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 guľôčkou a striekajte zo vzdialenosti 25 až 30 cm v tenkých vrstvách krížovou technikou. Aby ste dosiahli rovnomernú konečnú úpravu a vyhli 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