PPG TRILAK KFT.
H-1238 BUDAPEST, GRASSALKOVICH ÚT 4.
VEVŐSZOLGÁLAT: (36-1) 421-6141
WWW.PPGTRILAK.HU

Trinát Special korróziógátló alapozó

Oldószeres alapozó fémfelületekre

Tulajdonságok:
Matt, aktív cinkfoszfát korróziógátló pigmenteket tartalmazó alkidgyanta kötőanyagú festék. Esztétikus, egyenletes felületet biztosít. Nem tartalmaz aromás szénhidrogéneket. Ólom- és kromátmentes.

- 5 év korrózióvédelem
- Kiváló fedőképesség
- Kitűnő tapadás

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri fémfelületek (vas, acél, öntöttvas) korróziógátló bevonataként alkalmazható. Réz felület esetében tapadás javító/közvetítő szerepet játszik.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen száraz, pormentes, hordképes, egyenletes szívóképességű, megfelelően előkészített. A porló, leváló részeket el kell távolítani, és javítani.

Új és régi vas, illetve acélfelületek előkészítése:

Az **új**, korábban még nem kezelt fém felületről, az esetleges rozsdát mechanikai eljárással (csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás) el kell távolítani, majd zsírtalanítani, és vízzel leöblíteni. Zsírtalanításra használjon zsíroldó szert tartalmazó vizet (ne használjon oldószerrel átitatott rongyot, mert ez utóbbival a zsíros szennyeződések a felületen maradhatnak).

A korábban **már festett** fém felületeket alaposan csiszolja meg csiszolópapírral, és tisztítsa meg a portól. Távolítsa el a felületről a nem összefüggő, régi festékréteget. Vizsgálja meg a régi bevonat tapadását, és az alározsdásodott, rosszul tapadó bevonatrészeket mechanikai úton távolítsa el. Ha a felület több, mint 20%-a korrodált, a teljes régi bevonatot célszerű eltávolítani, majd a felületet újra festeni az új bevonatnak megfelelő módon. Ennél kisebb mértékű hiba esetén a hibás részekről távolítsa el a nem tapadó bevonatot, a hibahelyeket rozsda mentesítse, (pl. csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás), majd zsírtalanítsa.

A zsírtalanítás és a rozsda eltávolítása után a felületen lehetőleg 2 órán belül, kezdje el a festést a Trinát Special korróziógátló alapozóval.

PPG TRILAK KFT.
H-1238 BUDAPEST, GRASSALKOVICH ÚT 4.
VEVŐSZOLGÁLAT: (36-1) 421-6141
WWW.PPGTRILAK.HU

FELHASZNÁLÁS:

Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. A Trinát Special korróziógátló alapozó felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem szükséges. Amennyiben mégis hígításra van szükség, ecsettel történő felhordáshoz max. 2 %, préslevegős szóráshoz max. 10 % Trinát szintetikus hígítóval hígítsa. A szerszámok tisztítása és az elcseppenések eltávolítása, azok megszáradása előtt szintetikus hígítóval vagy lakkbenzinnel lehetséges.

Anyagszükséglet:

Javasolt rétegszám: 1 réteg (min. 40µm száraz rétegvastagságban)

Egy rétegben: 11 m^2 /L

Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától, a felülettől és a hígítástól. A megadott értékek csak tájékoztató jellegűek. Az anyagszükséglet pontos értékét adott esetben a bevonandó felületen kell meghatározni.

Megjegyzés: a javasolt rétegfelépítések minden esetben a legjobb tudásunk szerinti ajánlások, és nem mentesítik a felhasználót az adott festendő felület vizsgálatától.

A feldolgozás hőmérséklete:

Javasolt +5-25°C közötti anyag, alapfelület és levegő hőmérsékleten, 65%-os relatív páratartalom alatt.

Felhordás módja:

Ecsettel, hengerrel vagy szórással. Szóráshoz a szórási paramétereket az adott géptípushoz kell beállítani.

Irányadó beállítások airless szóráshoz:
fúvóka: 0,009”-0,011”
nyomás: 180-200 bar
fúvókaszög: 25° – 65°
hígítás nem szükséges

Préslevegős szóráshoz:
fúvóka: 1,5 -2 mm
nyomás: 2-4 bar
hígítás: 5-10 %
kifolyási idő DIN 4 pohárral: 30-50 sec

Színezhetőség:

A Trinát Special korróziógátló alapozó fehér és gyárilag lekevert színekben kapható. A színárnyalatok egymással keverhetők.

PPG TRILAK KFT.
H-1238 BUDAPEST, GRASSALKOVICH ÚT 4.
VEVŐSZOLGÁLAT: (36-1) 421-6141
WWW.PPGTRILAK.HU

Száradási idő, átvonhatóság:
A száradási idő és az átvonhatóság nagymértékben függ az alapfelülettől, a páratartalomtól, a hőmérséklettől és a felhordott réteg vastagságától. Magasabb páratartalom és alacsonyabb hőmérséklet, illetve vastag rétegű festés esetén a száradási idő meghosszabbodik. +23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 1 óra múlva porszáraz, 8 óra múlva átfesthető, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100µm.

A Trinát Special korróziógátló alapozóval bevont felületet csiszolás és portalanítás után fesse át Trinát univerzális alapozóval, majd fedő rétegként használja a Trinát termékcsalád bármely zománc festékét. Mindkét termék alkalmazásánál kövesse a termékismertetőben leírtakat.

Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
Sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,2-1,45 g/cm^3	színfüggő
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	62-69 %	színfüggő
kiadósság	ISO 6504-3:2007	11 m^2/l	fehér, 98% fedőképesség mellett, egy rétegben
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	18 óra	színfüggő
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	24 óra	színfüggő

Tárolás, raktározás:

A terméket +5 és +25 °C között száraz, tűző naptól és fagytól védett helyen kell tárolni.

Tanácsok, ajánlások, speciális tudnivalók, egyebek:

Festés előtt a terméket minden esetben alaposan keverje fel. A nem megfelelően felkevert festék a felhasználás során nem fed megfelelően.

Párás, hideg időben a száradás lelassul. Ügyeljen arra, hogy a festett felületre a száradásig a levegő páratartalma ne csapódjon le. Szélsőséges időjárási körülmények között (tűző napon, csapadékos vagy rendkívül párás időben) nem javasolt a festés.

Ügyeljen arra, hogy a festéket az előírt rétegvastagságnál ne hordja fel vastagabban, mert a túl vastag zománcréteg megrogyhat, a teljes átszáradási ideje jelentősen megnő. A felületen bőrréteg keletkezhet, amely alatt a festék puha marad.

A Trinát Special korróziógátló alapozó nem festhető át olyan festékekkel, amelyek aromás oldószereket tartalmaznak.

A Trinát bevonatrendszerek tervezhető élettartama megfelelően rozsdátlanított acélfelületen 5-8 év.