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

Trinát Special termol radiátor korrózióátló radiátorzománc

Oldószeres, fehér, magasfényű zománcfesték

Tulajdonságok:
Magasfényű, fehér színű, jól terülő, alkid-uretán gyanta kötőanyagú, 100°C-ig hőálló zománcfesték acélfelületű fűtőtestekre. Esztétikus, egyenletes felületet biztosít. Nem tartalmaz aromás szénhidrogéneket.

- 100°C-ig hőálló
- Kiváló fedőképesség
- Aktív korrózióvédelem
- Rugalmas, ütésálló bevonat

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri acélfelületű fűtőtestek (radiátorok, csővezetékek, bojlerek) bevonataként alkalmazható.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen száraz, pormentes, hordképes, megfelelően előkészített. A porló, leváló részeket el kell távolítani, és az adott alapfelületnek megfelelően kijavítani.

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).

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

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 rozsdátlanítsa (pl. csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás), majd zsírtalanítsa.

Belső térben történő alkalmazás esetén, a zsírtalanítás és a rozsda eltávolítása után, a felületet lehetőleg 2 órán belül fesse le Trinát termol radiátorzománccal. Külső térben, a festést megelőzően, alapozza a felületet Trinát korrózióátlóval. Alapozást követően, a bevonatrendszer hőállósága csökken, mivel a Trinát korrózióátló alapozó csak kb. 80 °C hőmérsékletig hőálló.

FELHASZNÁLÁS:

Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. A Trinát termol radiátorzománc 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: 2 réteg (min. 60µm száraz rétegvastagságban)

Egy rétegben: 0,1 l/m^2

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.

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

Felhordás módja:

Ecsettel, lakkhengerrel vagy szórással. A rétegeket az úgynevezett „nedves a nedvesen" eljárással 2 órán belül, vagy ha már megszáradt az előző felhordás, 24 óra elteltével kell felvinni. 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

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. 4 óra múlva porszáraz, maximum 3 órán belül átfesthető (amíg az előző réteg nedves). A réteg teljes átszáradása 24 óra múlva következik be, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100µm. A bevonat 72 óra múlva éri el a teljes keménységét.

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

Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
Sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,11-1,14 g/cm^3	
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	59-65 %	
kiadósság	ISO 6504-3:2007	6,68 m^2/l	98% fedőképesség mellett
fényesség 20°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	90	magasfényű
fényesség 60°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	93	magasfényű
fényesség 80°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	100	magasfényű
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	17	48 óra száradás után
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	4 óra	
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	12 óra	

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.