



Splošni podatki

HITROSUŠEČI EMAJL LAK je enokomponentni zaključni premaz na osnovi modificiranih alkidnih smol z dodatkom protikorozijskih pigmentov. Lahko se nanese neposredno na kovino ali čez osnovni premaz. Dobro se oprime kovinske in pocinkane površine.

Uporaba

Uporablja se v epoksidnih ali alkidnih sistemih za zaščito kovinskih površin gradbenih in kmetijskih strojev, v okoljih z nizko stopnjo korozivnosti in kjer sta potrebna hitro sušenje in visok sijaj. Uporablja se lahko tudi kot autoreparatur lak.

TEHNIČNI PODATKI	
Vrsta veziva	Kombinacija alkidnih smol
Gostota	0,97–1,15 g/cm ³ , odvisno od odtenka % trdne snovi – prostornina: 53 ± 3 % trdne snovi – teža: 60 ± 3
Količina	10–12 m ² /l za en nanos na površini 40 mikrometrov
Teoretična poraba	90–110 g/m ² za en nanos na površini 40 mikrometrov
Optimalna debelina suhega filma	40 mikrometrov
Sušenje	Na zraku (temperatura 20 ± 2 °C in relativna vlažnost 65 ± 5 °C) Popolna suhost: 8 ur
Suho na dotik	Po 30–60 minutah
Čas sušenja med posameznimi sloji	Ponoven nanos mogoč max. 1–2 uri po nanosu prvega sloja ali min. 24 ur po nanosu prvega sloja.
Viskoznost pri dobavi	180–220" D4/20 °C DIN 53211
Temperatura pri nanosu	Od 10 do 35 °C
Temperatura površine	Najm. 3 °C nad rosiščem, relativna zračna vlažnost Rh: 70 % (najv.)
Opomba	Vsi podatki so podani za standardne pogoje – normalna temperatura: 20 °C, normalna zračna vlažnost: 70 % (najv. 70 %). Pri nizkih temperaturah je sušenje počasnejše in premaz počasneje doseže trajno trdoto.
Lastnosti suhega filma	Videz: enakomerna debelina, brez gub in napak, poln sijaj
Pakiranje	0,75 l
Hramba	V izvorni embalaži in normalnih pogojih shranjevanja 36 mesecev, pri temperaturi od 5 do 25 °C.
Razredčilo	R 5330/5350 za redčenje in čiščenje orodja. Pakiranje: 0,8 l; 5 l; 20 l.

Razpoložljivi odtenki

Rdeča, črna, rumena, bela, rjava, siva, zelena, modra.



Priprava površine

Vse površine morajo biti suhe. Temperatura zraka, površine ali barve med nanašanjem in sušenjem ne sme biti nižja od 10 °C. Relativna vlažnost ne sme biti višja od 70 %. Temperatura jeklene površine mora biti vsaj +3 °C nad rosiščem. Olja, maščobe in soli je treba odstraniti z ustreznimi sredstvi

Osnovni premazi:

Osnovna barva za kovino s hitrim sušenjem, Feropoks, Wash Primer 1K.

Priporočen sistem za zaščito (standardni):

1–2 sloja Osnovne barve za kovino s hitrim sušenjem, 1–2 sloja Hitrosušeci emajl lak

Faktor pretvorbe: vlažen/suh film – 2,1

HITROSUŠEČI EMAJL LAK	Priporočena debelina filma		Teoretična količina
	Suh	Vlažen	
	30 µm	65 µm	15,1 m ² /l
	40 µm	85 µm	11 m ² /l
	60 µm	130 µm	7,5 m ² /l

Nanos			
HITROSUŠEČI EMAJL LAK	Krtačka, valjček	Razredčenje do 5 %	Viskoznost 60–80 s. DIN 4, 20 °C
	Pnevmatska pištola	Razredčenje do 10 %. premer šobe 1,3–1,5; pritisk 2–4,5 bar	Viskoznost 30–35 s. DIN 4, 20 °C
	Nepnevmatska naprava	Razredčenje do 10 % z nepnevmatsko napravo s premerom šobe 0,0177–0,019" in izhodnim tlakom 110–140 atm.	

Temperaturna odpornost:

Toplotna odpornost alkidnih barv je zelo dobra, ker sistemi prenesejo temperaturo do 80 °C in kratkotrajne sunke do 120 °C.

Varnostni ukrepi

Embalažo je treba označiti z ustreznimi nalepkami, na katerih so jasno navedene informacije v zvezi z varnim rokovalanjem z barvo. Če želite več informacij o nevarnostih pri rokovalanju z barvo in zaščiti, preverite varnostni list (MSDS).

