

Műszaki adatlap

ALKYTON FÉNYES, SELYEMFÉNYŰ, MATT

FORGALMAZÓ: European Aerosols Kft. Cím: 2038 Sósokút, Ipari park 3507/6.
Tel. +36 23 560 012, e-mail: frontoffice-hu@european-aerosols.com

GYÁRTÓ: RUST-OLEUM Netherlands B.V. Cím: Herink 10 4700 AC Roosendaal

LEÍRÁS: Az ALKYTON alkyd-uretán bázisú alapozó és fedőfesték, kiválóan ellenáll az ütéseknek, rugalmas, jól szárad alacsony hőmérsékleten is (+ 5°C-tól). Az ALKYTON egy rétegben takar minden szín esetén. Kézi tisztítás esetén is jól tapad a rozsdás felületen. Az antirozsdá pigmenteknek köszönhetően hosszú távú rozsdamentes védelmet garantál, ólom- és kromátmentes. A termékben található oldószerek biztosítják a könnyű felhasználást és a leírás betartása esetén a hibátlan végeredményt. Az ALKYTON termékeknél az alkyd gyanta uretánokkal történő dúsítása biztosítja a színek hosszú távú megőrzését és fényt biztosít.

Felhasználási javaslat: Az ALKYTON elsősorban a kültéri, fém- és rozsdás felületek lefestésére lett kifejlesztve, mindazonáltal alkalmas kültéri fafelületekre is. A kezeletlen, kézzel rozsdátlanított, vagy rozsdagátló alapozóval kezelt fém felületekre felvihető ecsettel, hengerrel és szórópisztollyal is. Könnyűipari célú felhasználásra is alkalmas korróziógátló tulajdonsága miatt, agresszívabb ipari környezetben a fémszerkezetek Rustoleum alapozókkal való előzetes kezelése ajánlott.

A rozsdá elleni védelem a gyorsan száradó Primer termékekkel növelhető, ahol nincs lehetőség a megfelelő felülettisztításra, Penetrator használata javasolt. Horganyra, alumíniumra, rézre, rozsdamentes acélra, számos műanyagra, üvegre, porcelánra Galvinol speciális alapozó használata ajánlott.

A festék rugalmasságának és időjárás ellenállóságának köszönhetően az ALKYTON kültéri felhasználás esetén alkalmas alap fedőréteggel ellátott fára is. Az ALKYTON alkalmas beton felületek festésére is, azonban nem a beton padlófelületek festésére lett kifejlesztve. Az ALKYTON nem alkalmas gyermekjátékok és élelmiszerrel érintkező felületek festésére. Az ALKYTON felhasználása nem javasolt vízzel folyamatosan érintkező felületek kezelésére.

TECHNIKAI ADATOK

Megjelenés: fényes, selyemfényű, fekete és fehér színek matt kivitelben is.

Szín:	RAL színek, ezüst és arany (Rendelésre, nagyobb felületek esetén a vevő igénye szerint bármilyen RAL szín kikeverhető)
Sűrűség:	fényes fekete-fehér: 0,9-1,10 g/cm ³ selyemfényű fekete-fehér: 1,13-1,3 g/cm ³
Fény:	fényes, matt, metál, selyemfényű
Fényesség 60°C-on:	fényes: 95%, selyemfényű: 30-50%
Szárazanyag tartalom m/m%:	fényes 62,5 ±3%, selyemfényű 64,0 ±4%, matt 73 ±2%
Szárazanyag tartalom v/v%:	fényes és matt 53-57%, selyemfényű 48-52%
Hőállóság:	90°C (száraz hő), magasabb hőmérsékletnél elszíneződés fordulhat elő (Száradás az ASTM D1640-69 alapján)
Kiadósság:	1.07 kg/liter ± 0.1 a színárnyalattól függően.
Ajánlott rétegvastagság:	50µm száraz film felület = 95µm nedves film felület egy rétegben. Abban az esetben, ha a festéket közvetlenül a rozsdára alkalmazzuk, javasolt a két réteg felvitele a hosszabb rozsdavédelem érdekében.
Maximális ajánlott vastagság:	1 réteg felvitele esetén: max 75µm száraz film = 135µm nedves film. Nagyobb vastagságú réteg felvitele esetén a száradási idő jelentősen növekszik.

Száradás	20°C / 50% RV	10°C / 50% RV	30°C / 50% RV
Porszáráz	2 óra	3 óra	1,5 óra
Tapintás száraz	4 óra	6 óra	3 óra
Mozdítható	8 óra	16 óra	6 óra
Átfesthető	16 óra	24 óra	8 óra
Teljesen átkeményedik	7 nap	14 nap	5 nap

* RV = relatív levegő páratartalom

ELMÉLETI KIADÓSSÁG: 10,3 m²/liter 55µm száraz filmréteg esetén, mely némileg különbözhet színárnyalatoként.

Gyakorlati kiadósság: számos tényezőtől függ, mint pld. a felület fajtája, durvasága vagy anyagvesztés a munka folyamán.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE: Távolítsa el az olajos, zsíros és egyéb szennyeződések lúgos vagy nagynyomású (gőz)tisztítóval, megfelelő zsíroló szerekkel. Távolítsa el a régi, lepergő festékréteget, leváló rozsdát és szennyeződést drótkéfével a St 2/3 (ISO 8501-1: 1988) szerint vagy köszörüléssel a Sa 21/2 szerint, könnyű légfúvóval vagy csiszolással. A régi, jól tapadó réteget csiszolja meg a tapadás elősegítése végett, valamint győződjön meg a Rustoleum és a régi réteg kompatibilitásáról. A felületnek a felvitel előtt és folyamán száraznak és tisztának kell lennie. Galvanizált, cink, réz, rozsdamentes acél és alumínium felületekre előzetesen vigyen fel Galvinol tapadóhidat.

Használati javaslat: Felhasználás előtt alaposan kavargassa fel a festéket. Hígítás nem javasolt, csak ha feltétlenül szükséges alacsony hőmérsékleten. Minél jobban hígítja, annál alacsonyabb a szárazanyag tartalom és kisebb a felvitt rétegvastagság. A hígítás hatással lehet a száradási időre is. C1-C2 környezetben a festék megfelelő alapra egy rétegben felhordható. C3-C4 környezetben javasolt a 2 réteg alapozó és 1 réteg Alkyton felvitele acél felület esetén, és 2 réteg Alkyton felvitele horganyzott felület esetén.

Felhasználási körülmények: A levegő, a kezelendő felület és a festék hőmérséklete 5-35°C között legyen, maximum 85%-os relatív páratartalom mellett. A felület hőmérséklete legalább 3°C-al legyen magasabb a harmatpontnál.

Felvitel és hígítás:

Ecsethasználat esetén: használjon sima felületű ecsetet, hosszú természetes sörtével. Először a nehezen hozzáférhető helyeket, éleket, illesztéseket és csavarokat fessük le. Miután ezek a részek megszáradtak, fessük át az egész felületet. Hígítás max. 10 v/v%-ig szintetikus hígítóval.

Hengerhasználat esetén: hígítás max. 10 v/v%-ig szintetikus hígítóval. Rövidszálú, 6-12 mm-es poliamid hengert használjon. Az ajánlott száraz felületvastagság eléréséhez szükség lehet 2 réteg felvitelére. Használjon perlon (8 mm) vagy mohér anyagú (4-6 mm) hengert. Vigye fel a festéket egyenletesen egy irányban. Kerülje a henger erős nyomását a felülethez, valamint az egy helyen való folyamatos (ismételt) felvitelt. Henger használata megkövetelheti a megfelelő felületvastagság (50µm) eléréséhez a két réteg felvitelét. Hígítás max. 10-ig szintetikus hígítóval.

Szórópisztoly használata: Hígítás max. 10-25 v/v%-ig szintetikus hígítóval. Felső- és alsó tartályos pisztolyokhoz. A szórófej nagysága: 1-1,5 mm, nyomás: 2-4 bar. Alaposan ellenőrizze a nedves film vastagságát!

Levegőmentes szórás: Hígítás max. 20%-ig, szórófej átmérője: 0,009-0,013 inch, nyomás :150-200bar. Alaposan ellenőrizze a nedves film vastagságát! Kerülje a számtalan (eltúlzott) réteg felvitelét.

Szerszámok tisztítása: Szintetikus hígító.
Használati feltételek: Megengedett levegő-, felület- és festék hőmérséklet 5 - 35°C között. Relatív levegő páratartalom ≤85%. Mivel a festék teljes száradásig sérülékeny, kerülje a felület terhelését, érintkezését más anyagokkal. Ha a felvitel utáni első órában ködös vagy deres az idő, a festékréteg megmattulhat és a korrózió elleni védelem gyengül.
Optimális hőmérséklet: 20°C, 70%-os relatív páratartalommal. A felhasználás során megfelelő levegőáramlás szükséges.
Kiszerezés: 0,25 - 0,75 - 1,0 – 2,5 - 5,0 liter
Biztonsági előírások: A biztonsági adatlapon.
Tárolás: Zárt dobozban a gyártási időponttól számított 5 évig, száraz, jól szellőző és fénytől védett helyen, 5-35°C hőmérsékleten.

**Eszközök tisztítása/
anyagmaradék eltávolítása:** Szintetikus hígítóval.

Biztonsági adatok:

VOC tartalom: 477 g/l
VOC késztermékben: 477 g/l
VOC kategória: A/i
VOC határérték: 500 g/l
Biztonsági megjegyzés: Tanulmányozza át a biztonságtechnikai adatlapot és a tartályon feltüntetett biztonsági tudnivalókat.
Az arany színű terméknek eltérő biztonságtechnikai adatlapja van.

Eltarthatóság: Bontatlan termék esetén min. 5 év a gyártástól számítva, száraz, jól szellőző, a napsugárzástól védett helyen, 5-35°C közötti hőmérsékleten tárolva.

Ezek az információk tájékoztató jellegűek. A gyártó és forgalmazó nem felel a bármilyen helytelen felhasználásból eredő, következményes vagy véletlenszerű kárért. A termékeket a Műszaki adatlapban foglaltak szerint kell tárolni, kezelni és felhasználni. A Műszaki adatlap megfrissebb verziója elérhető és letölthető a www.rust-oleum.eu internetes oldalról, vagy bekérhető a gyártó v. forgalmazó ügyfélszolgálatától. Gyártó jogosult az adatokat előzetes bejelentés nélkül megváltoztatni.