

Trinát matt zománccfesték

Oldószeres zománccfesték

Tulajdonságok:

Jól terülő, matt, alkidgyanta kötőanyagú zománccfesték fa- és fém felületekre. Esztétikus, egyenletes felületet biztosít. Nem tartalmaz aromás szénhidrogéneket.

- Nagy fedőképességű
- Jól terül
- Tartós bevonatot képez

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri fa-, vas- és acélfelületek bevonataként alkalmazható.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

A festendő felület legyen száraz, pormentes, hordképes, egyenletes szívóképességű, megfelelően előkészített. A porló, leváló részeket el kell távolítani, és az adott alapfelületnek megfelelően kijavítani. A festendő faanyag max. 5 % nedvességtartalmú lehet.

Új és régi fafelületek előkészítése:

Az **új**, korábban még nem kezelt fafelületet finoman csiszolja meg csiszolópapírral a fa szálirányában, majd tisztítsa meg a portól. Külső térben történő alkalmazás esetén, megelőző védelem céljából, Lazurán univerzális faanyagvédő használata szükséges. A faanyagvédő száradása után, a felületet Trinát univerzális alapozóval kell alapozni, majd ismét csiszolni és portalanítani.

A korábban **már festett** fafelületet alaposan csiszolja meg csiszolópapírral, és tisztítsa meg a portól. Távolítsa el a felületről a nem összefüggő, régi festékréteget. Javítsa ki a bevonat hibáit Trinát mestertapasszal, majd a felületet csiszolja meg újra, és portalanítsa. Alapozáshoz használjon Trinát univerzális alapozót.

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

A zsírtalanítás és a rozsdá eltávolítása után a felületet lehetőleg 2 órán belül, fesse át Trinát korróziógátló alapozóval (1 rétegben, min. 40µm száraz rétegvastagságban), majd ennek száradását követően, közbenső rétegeként hordja fel a Trinát univerzális alapozót (belső térben 1 réteg, külső térben 2 rétegben, rétegenként min. 40µm száraz rétegvastagságban). Mindkét termék alkalmazásánál kövesse a termékismertetőben leírtakat.

FELHASZNÁLÁS:

Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverje fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. A Trinát matt zománc 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: 1-2 réteg (min. 30µm száraz rétegvastagságban)

Egy rétegben: 0,1 l/m²

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, lakkhengerrel 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:

Az L bázis színkeverőgépen színezhető.

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, 24 óra múlva átfesthető. A réteg teljes átszáradása 48 óra múlva következik be, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100µm. A kész felület 72 óra múlva vehető használatba.

Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
Sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,26-1,46 g/cm ³	színtől függő
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	75-82 %	színtől függő
kiadósság	ISO 6504-3:2007	6,91 m ² /l	fehér, 98% fedőképesség mellett
fényesség 20°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	3	matt
fényesség 60°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	7	matt
fényesség 80°-on	MSZ EN ISO 2813:2000	23	matt
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	9	fehér szín, 48 óra száradás után
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	4 óra	fehér színre vonatkozóan
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	8 óra	fehér színre vonatkozóan



Tárolás, raktározás:

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

Tanácsok, ajánlások, speciális tudnivalók, egyébek:

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 zománcreteg megrogyhat, a teljes átszáradási ideje jelentősen megnő. A felületen bőrréteg keletkezhet, amely alatt a festék puha marad.

Az alkidgyanta kötőanyagú festékek hajlamosak az úgynevezett sötét sárgulásra. Ez a kötőanyag kémiai tulajdonságából következik. A dobozában hosszan tárolt, gyárilag fehér színű festék elveszítheti eredeti színét, és sárgás árnyalatot kaphat. A sárgulás bekövetkezik azokon a már festett felületeken is, amelyek nem kapnak természetes fényt.

A matt zománCFestékek különösen érzékenyek a felület hibáira és a megfelelő ecsetkezelésre. A száradás megindulása után a felületbe visszanyúltni, visszajavítani nem szabad. Amennyiben hibát talál a felületben a száradás után, a teljes tagozatot fesse át ismét. A legjobb felületet megfelelő szóróberendezéssel lehet elérni.

