

## Trikolor Standolit olajfesték

selyemfényű oldószeres olajfesték fa- és acélfelületekre

### Tulajdonságok:

A Trikolor Standolit olajfesték egy kül- és beltéri selyemfényű, megfelelően terülő olaj tartalmú zománccfesték. Aromás szénhidrogéneket, ólomvegyületeket nem tartalmaz.

- Időjárásálló
- Gyorsan szárad

### Alkalmazási terület:

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

### FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

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

#### Új és régi fafelületek előkészítése:

Az **új**, korábban még nem kezeltfafelületet finoman csiszolja meg csiszolópapírral a fa szálirányában, majd tisztítsa meg a portól. Külsőtérben történő alkalmazás esetén, megelőző védelem céljából, Lazurán univerzális faanyagvédő használata szükséges. A faanyagvédő száradása után, a felületet önmagával vagy 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.

A festendő faanyag max. 5 % nedvességtartalmú lehet.

#### 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).

## Új vas és acélfelületek előkészítése:

Az esetleges rozsdát mechanikai eljárással (csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás) el kell távolítani, majd zsírtalanítani. Zsírtalanításra használjunk zsíroldó szert tartalmazó vizet, és ne használjunk oldószerrel átitatott rongyot, mert ez utóbbival a zsíros szennyeződések a felületen maradhatnak. A Zsírtalanítás és a rozsdá eltávolítása után a felületet mihamarabb, lehetőleg 2 órán belül, fessük át Trinát korróziógátló alapozóval, majd ennek száradását követően közbenső réteggként hordjunk fel a Trikolor Standolit olajfestéket vagy a Trinát univerzális alapozót.

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

## FELHASZNÁLÁS:

### Anyagelőkészítés, hígítás:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverjük fel, illetve bizonyos időközönként festés közben is. Trikolor Standolit olajfesték felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, hígítása nem szükséges. Amennyiben mégis hígításra van szükség ecsettel történő felhordáshoz max. 4 %, préslevegős szóráshoz max. 10 % Lazurán lenolajkencével hígítsuk. A szerszámok tisztítására és az elcseppenések eltávolítására azok megszáradása előtt szintetikus hígító vagy lakkbenzin alkalmas.

### Anyagszükséglet:

Javasolt rétegszám: 1-2 réteg

Egy rétegben: 0,1 l/m<sup>2</sup>

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 falfelületen kell meghatározni.

### A feldolgozás hőmérséklete:

Javasolt +5-30 °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:

A Triolor Standolit olajfesték gyárilag lekevert színben kapható. A színárnyalatok egymással keverhetők.

### Száradási idő, átvonhatóság:

A száradási idő és az átvonhatóság nagymértékben függ az alapfelülettől, a páratartalomtól és a hőmérséklettől. Magasabb páratartalom és alacsonyabb hőmérséklet esetén a száradási idő meghosszabbodik. +23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 24 óra múlva szárad meg. A réteg teljes átszáradása 72 óra múlva következik be, amennyiben a nedves rétegvastagság nem több, mint 100 µm.

### Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
sűrűség	MSZ EN ISO 2811-1	1,44-1,85 g/cm <sup>3</sup>	színtő függő
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO 3251	84-96 %	színtő függő
kiadósság	MSZ EN ISO 6504-3	5,65 m <sup>2</sup> /l	fehér 98% fedőképesség mellett
fényesség 60°-on	MSZ-EN 2813	70-90	selyemfényű
Száradási idő 1. fok	DIN EN ISO 1517	12 óra	fehér színre vonatkozóan
Száradási idő 4. fok	DIN EN ISO 1517	36 óra	fehér színre vonatkozóan



### **Tárolás, raktározás:**

A terméket +5 és +30 °C között száraz, tűző naptól és fagytól védett helyen kell tárolni.

### **Tanácsok, ajánlások, speciális tudnivalók, egyébek:**

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

Párás, hideg időben a száradás lelassul. Ügyeljünk arra, hogy a festett felületre a száradásig a levegő páratartalma ne csapódjon le.

A bevonat a teljes keménységét kb. 1 hét múlva éri el.

Fokozottan ügyeljünk arra, hogy az előírt rétegvastagságnál vastagabb rétegben a festéket ne hordjuk fel, mert a termék túl vastag réteg esetén megrogyhat, teljes átszáradása jelentősen megnő. A felületen bőrréteg keletkezhet, amely alatt a festék puha marad.

