
ALMADUR 5+1

Symbol wyrobu 0503-470-XXX0

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy grunt epoksydowy ogólnego stosowania lub grunt w systemie powłokowym na konstrukcje stalowe i betonowe - narażone na oddziaływania czynników mechanicznych - zawierający fosforan cynku - jako inhibitor korozji. Tiksotropowy, grubopowłokowy. Powłoka odporna na działanie warunków atmosferycznych. Almadur stosuje się w temperaturach powyżej 5°C.

CERTYFIKAT Państwowego Zakładu Higieny - atest higieniczny nr HK/B/0223/03/2005

ZALETY

- bardzo dobra przyczepność do podłoża stalowego, ocynkowanego oraz aluminiowego,
- dobra wytrzymałość mechaniczna,
- wypełnienie fosforanem cynku zwiększa odporność na korozję,
- doskonałe właściwości antykorozyjne w warunkach atmosferycznych
- łatwo utwardzalna nawet w temperaturach obniżonych do 5°C,

ZALECANE STOSOWANIE

Do gruntowania elementów konstrukcji stalowych, ocynkowanych i aluminiowych eksploatowanych w warunkach atmosfery morskiej, nadmorskiej, miejskiej i przemysłowej. ALMADUR może być stosowany jako samodzielne wymalowanie przy grubości powłoki co najmniej 250µm - w przypadku, gdy wysokie walory dekoracyjne pokrycia nie są wymagane.

WŁASNOŚCI TECHNICZNE

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| • Gęstość (około), kg/dm ³ | 1,6 |
| • Zalecana grubość pojedynczej powłoki/warstwy, µm | 100/200 |
| • Czas schnięcia (w 20 °C): stopień 1 (pyłosuchość), h | 2 |
| o stopień 3 (sucha na dotyk), h | 6 |
| • Przydatności mieszaniny składników do stosowania w 20 °C, h | 8 |
| • Czas pełnego utwardzenia powłoki w 20 °C, dni | 7 |
| w 15 °C, dni | 14 |
| • Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości 100µm, dm ³ /m ² | 0,19 |
| • Zawartość rozpuszczalników, (±2), % mas. | 33 |
| • Zawartość substancji stałych (±2), % obj. | 50 |
| • Zalecana liczba warstw | 1 - 2 |

POŁYSK POWŁOKI matowy

KOLOR

0710- jasny szary 0760-ciemny szary

Następne wymalowania

Farba epoksydowa nawierzchniowa ALMADUR TOPCOAT lub poliuretanowa nawierzchniowa ALMAPUR

SPOSÓB APLIKACJI

Przygotowanie farby - Składnik I i II dokładnie wymieszać (II składnik - 0504-470-0000) zmieszać ze sobą w proporcji objętościowej:

- składnik I 5
- składnik II 1

Ilość rozcieńczalnika 0 - 2% objętościowych. Po upływie 15 minut (w 20 °C) farba nadaje się do użycia.

Metoda aplikacji wyrobu

- natrysk hydrodynamiczny: Ø0,48-0,63 mm; 10 - 20 MPa
- pędzel.

Rozcieńczalnik o symbolu 8040

SPOSÓB STOSOWANIA*

Podłoże - podwyższenie stopnia czystości podłoża powoduje wydłużenie okresu trwałości pokrycia malarskiego. Najwyższe odporności chemiczne i mechaniczne uzyskują powłoki farby nakładane bezpośrednio na podłoże stalowe opiaskowane lub ośrutowane do stopnia czystości co najmniej Sa 2½*

- Powierzchnia stali sucha, pozbawiona obcych zanieczyszczeń, odtłuszczona - oczyszczona do stopnia czystości co najmniej Sa 2* dla powierzchni zanurzonych lub co najmniej St 2* dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni zewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej St 3*.
- Niesezonowane powierzchnie stali ocynkowanej zanurzeniowo i powierzchnie aluminiowe suche, zmatowione drobnoziarnistą włókniną ścierną.
- Powierzchnie ocynkowane powinny być wolne od wszelkich zanieczyszczeń, produktów korozji cynku. Czyszczenie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, omiatanie ścierniwem lub czyszczenie ręczne z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym.
- Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.

Czas do nałożenia kolejnych warstw: najkrótszy / najdłuższy dla zalecanych grubości powłoki:

- w 20 °C - 8 h / 1 miesiąc
- w 10 °C - 18 h / 2 miesiące

Warunki podczas malowania i utwardzania powłoki:

- minimalna temperatura podłoża 5 °C
- powierzchnia o temperaturze powyżej punktu rosy (uniknięcie kondensacji)
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85%,
- sprawna wentylacja.

TRWAŁOŚĆ WYROBU: 9 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu.

*PN-ISO 8501-1:1996

Sa - Obróbka strumieniowo- ścierna

Oznaczenie	Opis
Sa 3	Obróbka strumieniowo-ścierna do stali wzrokowo czystej - Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, zgorzeliny walcowniczej, rdzy, powłoki malarskiej czy obcych zanieczyszczeń. Powierzchnia powinna mieć jednolitą metaliczną barwę.
Sa 2 ^{1/2}	Bardziej gruntowna obróbka strumieniowo-ścierna - Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie mogą występować: olej, smar, pył, zgorzelina walcownicza, rdza, powłoki malarskie czy obce zanieczyszczenia. Powierzchnia ma prawie jednolitą metaliczną barwę tzw. „prawie białego metalu”. Mogą zostać jedynie ślady zanieczyszczeń w postaci zaciemnień w kształcie kropek lub pasków.
Sa 2	Gruntowna obróbka strumieniowo-ścierna - Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie mogą występować: olej, smary, pył, większe ślady zgorzeliny walcowniczej, rdzy, powłoki malarskiej i obce zanieczyszczenia. Wszystkie szczątkowe zanieczyszczenia silnie przylegają. Powierzchnia szara metaliczna.
Sa 1	Zgrubna obróbka strumieniowo-ścierna - Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie mogą występować olej, smary, pył, słabo przylegające: zgorzelina walcownicza, rdza, powłoki malarskie i obce zanieczyszczenia (sole rozpuszczalne w wodzie, pozostałości spawalnicze)

St - Czyszczenie ręczne i z wykorzystaniem narzędzi o napędzie mechanicznym

St 3	Bardziej gruntowne czyszczenie ręczne i z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym. Wymagania takie jak dla ST 2 z tą różnicą, że powierzchnię należy czyścić, dopóki nie nabierze metalicznego połysku.
St 2	Gruntowne czyszczenie ręczne i z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym. Na oglądanej powierzchni nie mogą występować olej, smary, pył, słabo przylegająca zgorzelina walcownicza, rdza, powłoka malarska i obce zanieczyszczenia; powierzchnia wykazuje metaliczny połysk.

UWAGA! Wyrób do profesjonalnego stosowania w przemyśle. Informacje dotyczące bezpieczeństwa stosowania wyrobu zawarte są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.