
ALMAKOR-C CZERWONY TLENKOWY

Symbol wyrobu 0503-323-0303

OPIS PRODUKTU

Podkład antykorozyjny na bazie żywic ftalowych, schnący na powietrzu. Idealny jako warstwa podkładowa na podłoża żeliwne i stalowe. Wyrób szybko schnący, matowy, charakteryzujący się dobrą przyczepnością do podłoża i odpornością mechaniczną. W zestawie z emalią alkidową modyfikowaną ALMALUX stanowi ochronę przed korozją oraz przed działaniem czynników atmosferycznych i zmiennych temperatur.

ZALECANE STOSOWANIE

Do gruntowania::

- blach, elementów metalowych,
- balustrad, ogrodzeń, poręczy, zdobionych prętów stalowych,
- stalowych bram, krat, mebli kutek, ozdób ogrodowych,
- elementów maszyn rolniczych

oraz jako

- czasowa ochrona przed korozją podczas transportu i składowania.

CERTYFIKAT Instytutu Medycyny Morskiej i Tropikalnej – atest higieniczny nr 2/779/2/2007

WŁASNOŚCI TECHNICZNE

- | | |
|---|--------|
| • Gęstość ($\pm 0,1$), kg/dm ³ | 1,3 |
| • Zalecana grubość pojedynczej powłoki / warstwy, μm | 40 /80 |
| • Czas schnięcia (w 20 °C): stopień 1 (pyłosuchość), min | 15 |
| o stopień 3 (sucha na dotyk), h | 1 |
| • Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości 40 μm , dm ³ /m ² | 0,07 |
| • Zawartość substancji stałych (± 2), % obj. | 60 |
| • V.O.C w produkcie gotowym do użycia, g/l | 500 |
| • Zalecana liczba warstw | 1 – 2 |

POŁYSK POWŁOKI matowy

KOLOR czerwony tlenkowy

SPOSÓB APLIKACJI

Farbę dokładnie wymieszać (jeżeli na powierzchni farby utworzy się kożuch należy go usunąć)

Metoda aplikacji wyrobu

- natrysk hydrodynamiczny: $\varnothing 0,43-0,53$ mm; 10 - 17 MPa
- natrysk pneumatyczny: $\varnothing 2,0- 2,5$ mm; 2,5-3,5 atm
- pędzel

Rozcieńczalnik o symbolu 8001

Ilość rozcieńczalnika 0 - 5 % objętościowych.



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 stalowa oczyszczona do stopnia czystości **St 3*** tzn. powierzchnia sucha, pozbawiona soli, tłuszczu i kurzu. Na powierzchni nie mogą występować: olej, smary, pył, słabo przylegająca zgorzelina walcownicza, rdza, powłoka malarska i obce zanieczyszczenia

Czas do nałożenia kolejnych warstw:

najkrótszy - 4 h,

Podane czasy dotyczą powłoki o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia.

Warunki podczas malowania:

- powierzchnia o temperaturze powyżej punktu rosy (uniknięcie kondensacji)
- sprawna wentylacja.

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

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

*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.