

ALMARUST 5+2

Symbol wyrobu 0503-500-XXX0

OPIS PRODUKTU

Farba epoksydowa do gruntowania, pigmentowana aktywnym pigmentem barierowym wzmacniającym przyczepność do podłoża. Powłoka bardzo dobrze przyczepna do podłoża, wytrzymała mechanicznie i elastyczna. Powłoka odporna na wodę o wysokiej trwałości oraz doskonałej, wieloletniej ochronie przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.

CERTYFIKAT Państwowego Zakładu Higieny - atest higieniczny nr HK/B/0223/02/2005

ZALETY

- dobre przyczepności do rozmaitych podłoży (aluminium, ocynk, stal),
- utwardza się w temperaturach obniżonych do +5°C,
- wysoka odporność mechaniczna połączona z długotrwałą elastycznością,
- łatwa w aplikacji zarówno natryskiem bezpowietrznym, jak i pędzlem,
- dobra odporność w warunkach przemysłowych i chemicznych,
- możliwość stosowania w warunkach narażenia na czynniki atmosferyczne i zanurzenie w wodzie,
- odporna na działanie zmiennych temperatur, wody, roztworów soli i ługów, produktów naftowych

ZALECANE STOSOWANIE

Jako podkład gruntujący do elementów konstrukcji stalowych, ocynkowanych, żeliwnych lub aluminiowych eksploatowanych w warunkach atmosferycznych. ALMARUST może być stosowany jako samodzielne wymalowanie przy grubości powłoki co najmniej 150µm - w przypadku, gdy wysokie walory dekoracyjne pokrycia nie są wymagane.

WŁASNOŚCI TECHNICZNE

- | | |
|---|-------|
| • Gęstość (około), kg/dm ³ | 1,35 |
| • Zalecana grubość pojedynczej powłoki / warstwy, µm | 45/85 |
| • Czas schnięcia (w 20 °C): stopień 1 (pyłosuchość), h | 1 |
| • stopień 3 (sucha na dotyk), h | 4 |
| • Przydatność mieszanki składników do stosowania w 20 °C, h | 7 |
| • Czas pełnego utwardzenia powłoki w 20 °C, dni | 7 |
| • w 10 °C, dni | 14 |
| • Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości 45 µm, dm ³ /m ² | 0,09 |
| • Zawartość rozpuszczalników (±2), % mas. | 33 |
| • Zawartość substancji stałych (±2), % obj. | 54 |
| • Zalecana liczba warstw | 1 - 2 |

POŁYSK POWŁOKI półmat

KOLOR 0350-brązowo-czerwony 0790-szary srebrzysty

Następne wymalowania

Farby epoksydowe podkładowe i nawierzchniowe lub poliuretanowe farby nawierzchniowe ALMAPUR i AKRYL MIX.

SPOSÓB APLIKACJI

Przygotowanie farby - składniki I i II dokładnie wymieszać (II składnik - 0504-500-0000) zmieszać ze sobą w proporcji objętościowej:

- składnik I 5
- składnik II 2
- rozcieńczalnik o symbolu 8040 - 0 - 5% obj.

Po upływie 15 minut (w temp. 20 °C) farba nadaje się do użycia.

Metoda aplikacji wyrobu

- natrysk hydrodynamiczny: Ø0,43-0,53 mm; 15 - 18 MPa
- pędzel

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 przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona: soli, tłuszczu, luźno związanych cząstek rdzy oraz innych zanieczyszczeń.

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

- w 20 °C - 8 h / bez ograniczeń czasowych**

**Czas przemalowania powinien być możliwie jak najkrótszy ze względu na osadzające się zanieczyszczenia podczas eksploatacji.

Warunki podczas malowania i utwardzania powłoki:

- powierzchnia o temperaturze powyżej punktu rosy (uniknięcie kondensacji)
- wilgotność względna powietrza najwyżej 90%,
- sprawna wentylacja.

TRWAŁOŚĆ WYROBU: 7 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, zgorzeli 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 zgorzeli 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.