

ТЕХНИЧЕСКА СХЕМА

FER ZN GG 13 - Unifercap
Синтетична боя за поцинкован метал с алуминиеви частици

УПОТРЕБА Предвид специалния естетически ефект, е подходяща за декорация и защита от атмосферни влияния, в селски, морски или промишлени зони, на изделия, нови или в процес на поддръжка, като парпети, порти, врати и прозорци, от различен материал. Прахта от шлайфането и/или при пръскане, както и твърдият остатък от продукта, не трябва да се складира, поради опасност от спонтанно samozapalване.

ФИЗИЧНИ СВОЙСТВА	ОПИСАНИЕ	СТОЙНОСТ
	Вискозитет (DIN 4)	180-200 sec
	Специфично тегло	1250-1350 g/l
	Работна температура	<+80 °C
	Точка на възпламеняване	27°C
	Твърда маса в обем	55 % +/-2
	ЛОС	455 g/l
	Лъскавина 60°	10-15

ДЕБЕЛИНА И РАЗХОД		Мин.	Макс.	Препоръчително
		Дебелина на филма, сух (µm)	40	80
	Дебелина на филма, мокър (µm)	73	146	90
	Теоретичен разход (m ² /l)	13,7	6,8	11

СЪХРАНЕНИЕ Годност на продукта – 2 години, при съхранение в оригиналните опаковки, при температура между +5°C и +30°C.

ЦВЯТ Според цветовия каталог. Възможно е леко разминаване между две партии при оцветяване на лака, поради това обработката на дадена повърхност да се извършва с емайллак от една партида.

ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТИТЕ Общи препоръки: Повърхността трябва да бъде суха и чиста от замърсявания от различно естество, като :замърсяване, масло, грес и соли

Третираны повърхности

Грундираны: ако са чисти и без наличие на замърсяване, масла, греси, и нанасянето на нов слой е в рамките на максималния срок за припокриване на грунда, може да се нанесе следващ слой. Ако е необходимо почистване, да се измие с вода под налягане клас Wa2 (при повърхности без наличие на масло, грес, соли, замърсяване)

С финишно покритие: ако е съвместимо, без увреждане и разпръскане, да се почисти от масла и греси с препарат, след което се извършва повърхностно шлайфане, измиване с вода под налягане за да се отстранят прахта и солите.

ТЕХНИЧЕСКА СХЕМА

FER ZN GG 13 - Unifercap
Синтетична боя за поцинкован метал с алуминиеви частици

Наличие на ръжда: извършва се механична подготовка St2 или St3, последвана от измиване с вода под налягане, за да се отстранят масла, греси, прах и соли, или почистване с пясъкоструйка клас Sa2 или Sa2,5; като впоследствие се възстановява дебелината на слоя грунд.

Частична обработка: извършва се механична подготовка St2 или St3, последвана от измиване с вода под налягане, за да се отстранят масла, греси, прах и соли, или почистване с пясъкоструйка клас Sa2 или Sa2,5. Заглаждат се ръбовете на добре закрепената боя, като се възстановяват оригиналните ѝ слоеве и дебелини.

ИНСТРУМЕНТИ

-Конвенционален или airless спрей (при високи температури и влажност <40% е възможно образуването на "разпрашаване"); при такива условия е препоръчителна употребата на бързосъхнещ Разредител.

-Валяк, Четка с Разредител Sv 800

НАНАСЯНЕ

Разреждане 5-10% с Разредител Nitro NV 5000

Условия при нанасяне +5°C +40°C
>3°C от точката на росене
Относителна влажност:<70%

Начин на нанасяне airless Налягане в дюзата:15 МПа (150 кр/см², 2100 psi.).
Дюза: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018")
Ъгъл на пръскане; 40 - 80°
Въздушно налягане: Съотношение на компресия 30:1 (налягане 150-180 kg/cm²)

Начин на нанасяне конвенционален спрей Дюза: 1,6 – 1,8mm
Ъгъл на пръскане; 40 - 80°
Въздушно налягане: 3,5-4 kg/cm²)

Разредител за почистване Ацетон за почистване

СЪХНЕНЕ

Посочените данни да се считат за индикативни. Времето за ефективно съхнене може да бъде по-дълго или по-кратко, в зависимост от дебелината на филма, вентилацията или влажността на средата. По-голяма дебелина на слоя или неблагоприятни условия на средата ще забавят съхненето и втвърдяването в дълбочина.

DTF 50 micron	10°C	23°C
Повърхностна температура	10°C	23°C
Без прах	45'	30'
На допир	12h	6h
Напълно	24h	12h
Срок за повторно нанасяне min.	45'	30'
Срок за повторно нанасяне max	Nn	Nn

ПРЕПОРЪЧИТЕЛЕН ГРУНД

Поцинкована стомана, алуминий, сплави- директно стомана: Primer 15, Crometaal TA

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНО

Върху поцинкована стомана
Индустириална среда

ТЕХНИЧЕСКА СХЕМА

FER ZN GG 13 -Unifercap
Синтетична боя за поцинкован метал с алуминиеви частици

Продукт	Слой	Дебелина мокър	Дебелина, сух
FER ZN GG 13	1	90	50
FER ZN GG 13	1	90	50
Общо	2	190	100

Върху стомана

Продукт	Слой	Дебелина, мокър	Дебелина сух
Primer 15	1	90	50
Primer 15	1	90	50
FER ZN GG 13	1	90	50
Общо	3	280	170

Продукт	Слой	Дебелина мокър	Дебелина, сух
Crometal	1	100	65
FER ZN GG 13	1	90	50
Общо	2	190	115

ДОПУСТИМО

ПРЕПОРЪКИ

За правилното използване на продукта да се спазват инструкциите в ръководството на CAP Arreghini. Специфицираните данни са определени при +23°C и относителна влажност на средата 65% и посочените дебелини на слоевете. При различни условия, данните и сроковете между отделните операции търпят вариации. Съдържащите се технически информации имат индикативен характер. Поради голямото разнообразие от основи и условия на употреба, се препоръчва да се провери пригодността на продукта и неговата ефективност посредством тестване му на всяко конкретно място на употреба.