

MŰSZAKI ADATLAP 20.20.01-HUN FÉM DEKORATÍV VÉDELME

JUBIN Metal primer solvent

Oldószeres **alapozó bevonat** fém felületekhez

1. Leírás, alkalmazás

A JUBIN METAL PRIMER SOLVENT oldószer alapú alkid alapozó. A vasat és az acélt a légköri hatásoktól védik. Ablak- és ajtókeretek, kerítések, acélszerkezetek stb. Védelmére szolgál. Kültérben és beltérben is használható. A termék jól fed, javítja a bevonat tapadását a fémhez, tökéletesen terül, hosszú nyitott idővel rendelkezik, lehetővé teszi a hibák kijavítását.

A konkrét esetekben történő alkalmazás részleteit az alábbi táblázat tartalmazza:

leírás		alapozó bevonat	dekorációs bevonat
<ul style="list-style-type: none"> - első festés vagy - felújító festés (a régi bevonatok repedezettek és leválnak a felületről – a festés előtt ezeket teljes egészében, vagy részben távolítsuk el) 	acél vagy vas, szerkezetek épületeken kívül és belül	1 x JUBIN Metal primer solvent	2 x JUBIN Email universal

2. Kiszerezés

0,75 l fém edény (szürke, és vörös színű)

3. Műszaki adatok

sűrűség (kg/dm ³)	1,38-1,44	
illékony szerves anyag tartalom (VOC) (g/l)	<360 EU VOC követelmény – A/i kategória (2010.01.01.-től): max 500 g/l	
száradási idő T = +20 °C, levegő rel. páratart. = 65 % (óra)	tapintásra száraz	12
	további megmunkálásra alkalmas	24

fő összetevők: alkid kötőanyag, pigmentek, töltőanyagok, adalékanyagok, szerves hígítószer. A bevonat egy hónapon belül éri el a végleges fizikai-kémiai tulajdonságait.

4. A felület előkészítése

A korrodált felületet mechanikusan (kézzel vagy gépi úton) drótkéfével vagy P-080, P-100 vagy P-120 szemcsés csiszolópapírral tisztítjuk. A zsírtalanítás előtt a rozsdát le kell porolni (gépet sűrített levegővel vagy kézzel, kéfével vagy ecsettel). Különös figyelmet kell fordítani a hosszú rozsdásodás által keletkezett mély kráterekre. A zsírokat és más szennyeződésekkel alkohollal, acetonnal, nitro-hígítóval vagy más speciális zsírtalanító szerrel távolítják el. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. A zsírtalanítás után az összes felületet száraz pamut



törölkendővel törölje le (a törlőn ne maradjon szennyeződés). Az alapfelületnek az alapozó korróziógátló bevonat felhordása előtt száraznak és tisztának, portól és más nem kívánt vagy rosszul tapadó részecskéktől mentesnek kell lennie.

Különleges tulajdonságok:

Ha a rozsdát sav-alapú (foszfor alapú) vegyi anyagokkal távolítják el, a felületet alaposan le kell öblíteni vízzel, szárítani és csak ezután alkalmazható az alapozó korróziógátló bevonatot.

Régi bevonatok felújítása:

A régi eltéréseket csak akkor kell eltávolítani, ha az alap szerkezetek szilárdak, ebben az esetben csak erős drótkéfével vagy finoman csiszolva (180. vagy 220. csiszolópapír) kell mechanikusan megtisztítani a felületet.

5. A festék előkészítése

A JUBIN Metal primer solvent alapozót használat előtt alaposan össze kell keverni, és 5% -ig hígítani JUBIN cleaner-lal a szükséges. VIGYÁZAT! A hígítás esetén gyorsan csökken a fedőképesség!

6. A festék felhordása

A JUBIN Metal primer solvent-t vigye fel egyrétegben egy száraz, tiszta felületre ecsettel, finom hab hengerrel vagy spray-lal (géppel). Szórással legalább 50–60 mikron nedves filmréteget kell felvinni egy rétegben. A vastagságot többször ellenőrizze egy mérő fésűvel, hogy megmérje a nedves film vastagságát. Időjárási hatásoknak erősen kitett felületek esetén javasoljuk, hogy két rétegben vigyen fel alapozót. A bevonat vastag rétegben történő felhordása a bevonat csepegését eredményezi, csepeg, romlik az alapfelülethez a tapadása és lassabb a szárad.

A festés csak megfelelő időjárási körülmények között, illetve kedvező mikroklímátikus feltételek mellett végezhető: a levegő és a felület hőmérséklete ne legyen +10 °C-nál alacsonyabb vagy +30 °C-nál magasabb a levegő relatív páratartalma pedig ne legyen 80%-nál magasabb. Az alapfelület hőmérséklete magasabb legyen, mint a harmatpont, és semmiképpen sem lehet alacsonyabb +10 °C-nál. A szabadban végzett munka esetén festés és a bevonat filmrétegének száradása közben védjük a felületeket az erős napsugárzástól és a szélétől, de a védelem ellenére eső, köd vagy erős szél (≥ 30 km/h) esetén nem dolgozunk!

Becsült illetve átlagos anyagszükséglet egyrétegű felhordás esetén:
JUBIN Metal primer solvent 100-125 ml/m², a felület érdességétől függően

Használat után a szerszámokat azonnal mossa le alaposan JUBIN Cleaner-lal. A fel nem használt termék jól lezárt csomagolásban, a lehetséges javítás vagy további felhasználás céljából tárolni kell.

7. Munkavédelem

Részletesebb utasítások a termék kezelésére, az egyéni védőeszközök használatára, a hulladékgazdálkodásra, az eszközök tisztítására, az elsősegély-nyújtási intézkedésekre, a figyelmeztető táblákra, a figyelmeztető szavakra, a kockázatot meghatározó összetevőkre, a veszélyhelyzetekre vonatkozó nyilatkozatokra és a biztonsági adatlapra a JUB honlapján vagy kérje a gyártótól vagy az eladótól. A termék beépítésekor az építési, homlokzati és festési munkálatok védelmére vonatkozó utasításokat és előírásokat be kell tartani.

8. Tárolás, szállítási feltételek és eltarthatóság

Tárolás és szállítás +5 °C és +25 °C közötti hőmérsékleten; közvetlen napfénytől védve, gyermekek elől elzárva, FAGYTÓL VÉDVE TÁROLANDÓ!

Eredeti, zárt és sértetlen csomagolás esetén a felhasználhatóság: legalább 36 hónap.

9. Minőségellenőrzés

A termék minőségi jellemzőit a belső termelési specifikáció és a szlovén, európai és egyéb szabványok határozzák meg. A meghatározott vagy előírt minőségi szintnek való megfelelést a JUB által már éveken keresztül bevezetett átfogó minőségellenőrzési rendszer, az ISO 9001 biztosítja, mely saját laboratóriumainkban napi szinten, a Ljubljani Építésügyi Hivatalban, és egyéb hazai és külföldi, független szakmai intézményekben pedig időszakonként biztosítja a minőség ellenőrzését. A megszáradt termék egészségügyi kifogástalanságának ellenőrzését a Maribori Egészségvédelmi Hivatal Környezetvédelmi Intézete végezte – a terméket megfelelőnek és egészségre ártalmatlannak,



valamint gyermekjátékok és játékszerek dekoratív védelmére is alkalmasnak minősítette. A termék előállítása során szigorúan betartjuk a szlovén és az európai környezetvédelmi, valamint a munkaegészségügyi és munkavédelmi standardokat, amit az ISO 14001 és az OHSAS 18001 tanúsítványokkal igazolunk.

10. Egyéb információk

A prospektusban feltüntetett műszaki útmutatót tapasztalataink alapján állítottuk össze azzal a céllal, hogy a termék felhasználásával optimális eredményt érjünk el. A rossz termékválasztásból, helytelen felhasználásból vagy rossz minőségű munkavégzésből származó károkért nem vállalunk felelősséget.

A színárnyalat eltérhet a színkártyán levőtől vagy a mintától, összhangban a belső standardok szerint. Ellenőrzéskor a tesztfelületre felvitt, megszáradt festék és az ellenőrzés tárgyát képező árnyalat TRC JUB d.o.o.-nál őrzött standardja a mérvadó. A nem megfelelő munkakörülmények közötti munkavégzés, a festék műszaki adatlap utasításaitól eltérő elkészítése, a kiegyenlítés szabályainak figyelmen kívül hagyása, a nem megfelelően előkészített alapfelület, miatti színárnyalat béli eltérés nem képezheti reklamáció tárgyát.

Ez a műszaki adatlap kiegészíti és felváltja az összes korábbi kiadást, az esetleges későbbi változtatások és kiegészítések jogát fenntartjuk.

A kiadás jele és dátuma: **TRC-022/17-pek**, 05.06.2017

JUB Kft.

Sági u. 218
9500 Celldömölk
Magyarország
T: +36 23 511 240
E: info@jub.hu
www.jub.eu



A terméket olyan szervezet gyártja, amely rendelkezik az ISO 9001: 2008, ISO 14001: 2004, OHSAS 18001: 2007 tanúsítvánnyal.

