

JUBIN METAL 3 IN 1

LEÍRÁS, ALKALMAZÁS

JUBIN Metal 3 in 1 zománccfesték egy kiváló minőségű dekoratív korróziógátló alapozó és fedőfesték egyben. A bevonat kiváló minőségű korróziógátló pigmenteket és speciális adalékanyagokat tartalmaz, amely lehetővé teszi, hogy a festéket közvetlenül a fém felületére hordjuk fel. A termék minőségi gyorsan száradó alkidgyanták, adalékanyagok és szerves oldószerek felhasználásával készül.

FELHASZNÁLÁS

Fémről, vasból készült felületek védelmére és dekorálására szolgál bel- és kültéri felületeken. Közvetlenül a fém felületre hordjuk fel. Az alapfelületet felhordás előtt megfelelően elő kell készíteni.

MŰSZAKI ADATOK

Viszkozitás: DIN 53211 (DIN 6): 70±30"

Térfogatsűrűség (ISO 2811): 1,05 – 1,25

Anyagszükséglet (ISO 2414): 5,5 - 7 m²/l 50 µm rétegvastagság esetén

Elméleti anyagszükséglet: 0,165-0,180 kg/m²

Gyakorlati anyagszükséglet: az egyes rétegek anyagszükséglete függ a védendő felület típusától, a felület előkészítésétől és a bevonat felhordásának módjától.

A megszáradt festék film optimális rétegvastagsága: 40-50 µm

Száradási idő: 30 perc – tapintásra száraz, 2 óra – teljesen száraz

Mélyhúzási vizsgálat (ISO 1520): min. 8 mm

Ingás keménységvizsgálat (ISO 1522): min. 25"/24h

Ingás keménységvizsgálat (ISO 2409): GT "0"

Hajlító rugalmasság – ø 6mm: Nem reped meg

Nemillóanyag-tartalom (ISO 3251): 57 - 65%

VOC: max. 499 g/l

Színárnyalatok: Fehér, Szürke, Fekete, Piros, Kék, Zöld, Barna

A FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE

Mechanikus úton távolítsa el a felületi rozsdaréteget és a régi festékek rosszul tapadó maradványait, zsírtalanítsa és tisztítsa meg az alapfelületet. A port, zsírmaradványokat és egyéb szennyeződések egy nitro hígítóval távolítsuk el a felületről. A felületnek száraznak, tisztának, gyengén tapadó részekről mentesnek kell lennie.

Megjegyzés: A régi festett felületek helyreállításakor, mindig egy kisebb felületen teszteljük a festéket annak érdekében, hogy a friss bevonat ne oldja fel vagy távolítsa el a korábbi réteget.

A FESTÉK FELHORDÁSA

A festéket ecsettel, hengerrel vagy szórással hordjuk fel, egy vagy két rétegben.

A második réteget a még nedves rétegre (nedvest a nedvesre eljárás), de legkésőbb az első réteg felfestését követő 2 órával kell felvinni.

Szórással történő felhordás esetén 0.015-0.017" közötti átmérőjű fúvókával (düzni) dolgozzunk. Kimeneti nyomás 110 - 140 bar.

HÍGÍTÓSZER

JUBIN Nitro Cleaner



HÍGÍTÁS

Pneumatikus szórógép használata esetén max. 15%,
 Airless szórógép, ecset és henger használata esetén max. 5%.
 Felhordási hőmérséklet: +10 – +35°C
 Festendő felület hőmérséklete: min. 3°C-kal harmatpont felett.

MEGSZÁRADT FESTÉK FILMRÉTEG MEGJELÉNÉS

Hibátlan, hiányosságoktól mentes megjelenésű filmréteg.

SZERSZÁMOK TISZTÍTÁSA

JUBIN Nitro Cleaner segítségével.

KISZERELÉS

0,75 l, 2,5 l

TÁROLÁS, SZÁLLÍTÁSI FELTÉTELEK ÉS ELTARTHATÓSÁG

Tárolás és szállítás +5 °C és +30 °C közötti hőmérsékleten; közvetlen napfénytől védve, gyermekek elől elzárva,
FAGYTÓL VÉDVE TÁROLANDÓ!
 Eredeti, zárt és sértetlen csomagolás esetén a felhasználhatóság: legalább 36 hónap.

MUNKAVÉDELEM

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

A kiadás jele és dátuma: H-SRB/v-2/BB; 2019. október 10.

JUB Kft.

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



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

