

MŰSZAKI ADATLAP 20.15.01-HUN FÉM DEKORATÍV VÉDELME

JUBIN Metal primer

Korróziógátló **alapozó bevonat** fém, illetve színes felületekhez

1. Leírás, alkalmazás

A JUBIN Metal primer egy vízben diszpergált sztirol-akrilát-kötőanyag alapú korróziógátló alapozó, korróziógátló bevonatból, acélból, vasból, rézből, cinkből és alumíniumból készült egyszerű tárgyak védelmére, kerítések, ereszcatornák, radiátorok és radiátorcsövek (60°C-ig), gépházak, előtető szerkezetek stb. A termék külső és belső felületekre egyaránt alkalmas. A termék gyorsan szárad és nincs szaga. Javítja a végső bevonatok tapadását a fent említett fémekhez. Az eszköz használat után könnyen mosható vízzel. Ez a termék nem alkalmas tető- és túravédelemre. Ajánlott a vízszintes felületeket egy minimális lejtéssel (2%), készíteni legalább, hogy az esővíz lefolyón. Azokban a helyeken, ahol pangó csapadék áll, a bevonatot gyakrabban kell megújítani. A termék beépítése előtt kerekítse le az éles éleket (minimális le kerekítés sugara 1,0 mm). A fém hegesztéseit teljesen meg kell tölteni, hogy megakadályozzák a víz szivárgását, amely a csöveken és a profilokon belüli kondenzációból származhatnak. JUBIN Metal primer nem alkalmas önálló bevonatként. Meg kell védeni dekoratív bevonattal. A JUBIN Metal primer használata agresszív ipari környezetben és magas sótartalmú tengeri környezetben nem ajánlott. A konkrét esetekben történő alkalmazás részleteit az alábbi táblázat tartalmazza:

leírás		javasolt védelem	
		alapozó bevonat	dekorációs bevonat
- első festés vagy	acél vagy vas, szerkezetek épületeken kívül	2 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Metal
- felújító festés (a régi bevonatok repedezettek és leválnak a felületről – a festés előtt ezeket teljes egészében, vagy részben távolítsuk el)	rézből, cinkből és alumíniumból készült elemek épületeken belül vagy kívül	2 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Metal
	acél vagy vas, szerkezetek épületeken belül	/	3 x JUBIN Metal
	acél, vas, réz, cink és alumínium, elemek, épületeken belül	2 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Decor universal

2. Kiszerezés

0,65 l műanyag edény (szürke színű)

3. Műszaki adatok

sűrűség (kg/dm ³)	~1,28
----------------------------------	-------



illékony szerves anyag tartalom (VOC) (g/l)		<11 EU VOC követelmény – A/d kategória (2010.01.01.-től): <130
száradási idő T = +20 °C, levegő rel. páratart. = 65 % (óra)	tapintásra száraz	~2
	további megmunkálásra alkalmas	~6

fő összetevők: sztirénakrilát kötőanyag, kalcitos és magnézium-szilikátos töltőanyagok, titán-dioxid, asszociatív sűrítő anyag, korróziógátlók, víz. A bevonat egy hónapon belül éri el a végleges fizikai-kémiai tulajdonságait.

4. A felület előkészítése

Felületek acélból vagy vasból:

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 szennyeződések 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 törlőkendővel 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.

Horganyzott lemez alap (galvanizálás):

A felületet szintetikus szálú csiszolókendővel csiszoljuk. A zsírokat és más szennyeződések alkohollal, acetonnal, nitro-hígítóval vagy más speciális zsírtalanító szerrel távolítják el.

Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. Az alapfelületnek az alapozó korróziógátló bevonat felhordása előtt száraznak és tisztának, portól és más nem kívánt vagy rosszul tapadó részecskéktől mentesnek kell lennie.

Tűzhorganyzott lemez alap:

Törölje le a felületet P-80 csiszolópapírral, vagy finoman csiszolja meg. A zsírokat és más szennyeződések alkohollal, acetonnal, nitro-hígítóval vagy más speciális zsírtalanító szerrel távolítják el. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. Az alapfelületnek az alapozó korróziógátló bevonat felhordása előtt száraznak és tisztának, portól és más nem kívánt vagy rosszul tapadó részecskéktől mentesnek kell lennie.

Réz vagy alumínium alap:

A korrodált felületet mechanikusan (kézzel vagy gépi úton) szintetikus szálú csiszolókendővel távolítják el. A zsírokat és más szennyeződések alkohollal, acetonnal, nitro-hígítóval vagy bármilyen más speciális zsírtalanító szerrel kell kezelni. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. Az alapfelületnek az alapozó korróziógátló bevonat felhordása előtt száraznak és tisztának, portól és más nem kívánt vagy rosszul tapadó részecskéktől mentesnek kell lennie.

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 alapozót használat előtt alaposan össze kell keverni. Ecsettel történő felhordás esetén tilos hígítani a terméket, a bevonatot gépi felhordása esetén, 10% -ig hígíthatja vízzel. Szórással történő felhordás esetén különféle típusú alacsony nyomású pisztolyok (belső levegőkeveréssel), valamint különféle kivételű "airless" gépek, a fúvóka átmérőjének és üzemi nyomásának a gyártó általi választása szerint használhatók. VIGYÁZAT! A hígítás esetén gyorsan csökken a fedőképesség!

6. A festék felhordása

A JUBIN Metal Primer-t vigye fel egy vagy két rétegben egy száraz, tiszta felületre ecsettel vagy spray-l (géppel). Permetezéskor legalább 80–100 mikron nedves filmréteget kell bevonni egy rétegben. A vastagságot többször ellenőrizze egy mérő fésűvel, hogy megmérje a nedves film vastagságát. A gyors száradás miatt javasoljuk megszakítás nélkül, szalagokban történő felhordást, a cseppek azonnali elosztatását, hogy azok ne száradjanak.

A festés csak megfelelő időjárási körülmények között, illetve kedvező mikroklímátikus feltételek mellett végezhető: a levegő és a felület hőmérséklete ne legyen +5 °C-nál alacsonyabb vagy +30 °C-nál magasabb (az optimális munkahőmérséklet +10 °C és +25 °C között van), a levegő relatív páratartalma pedig ne legyen 80%-nál magasabb. A szabadban végzett munka esetén festés és a bevonat filmrétegének száradása közben védjük a felületeket az erős napsugárzástól és a szélől, 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 80-100 ml/m², a felület érdességétől függően

Használat után a szerszámokat azonnal mossa le alaposan vízzel. Festékkaparóval húzza le a hengert, majd azonnal alaposan öblítse le a szerszámot vízzel.

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 korábban 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 előállításánál 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, a ΔE_{2000} együttes szín béli különbség – az ISO 7724/1-3 és a CIE DE2000 matematikai modell alapján – a JUB színkártya árnyalatai esetén maximum 1,5, illetve az NCS és RAL



színekártya esetén 2,5 lehet. Ellenőrzéskor a tesztfelületre felvitt, megszáradt festék és az ellenőrzés tárgyát képező árnyalat TRC JUB d.o.o.-nál őrzött standardja a mérvadó. A többi színekártya alapján készített festék a JUB-nál rendelkezésre álló bázisok és színezőpaszták legjobban hasonlító változata, ezért ebben az esetben a kívánt árnyalattól való együttes szín béli eltérés az előbbieken feltüntetett garantált értéknél nagyobb is lehet. 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-020/19-cad**, 15.02.2019

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.

