

FERREX

Antikoroziniai dažai

FERREX yra antikoroziniai dažai, kurių sudėtyje yra veiksmingos antikorozinės pigmentacijos. Blizgumas: matinis.

Naudojimas: Naudojami kaip antikoroziniai dažai plieniniams paviršiams ir aliuminiui lauko ir vidaus sąlygomis. FERREX sukibimas su cinku padengtais (cinkuotais) paviršiais yra geras taip pat kaip ir su gruntuotais paviršiais.

FERREX pigmentacija veiksmingai apsaugo nuo korozijos.



TECHNINIAI DUOMENYS

Pažymėjimai, patvirtinimai ir klasifikacija	Suomijos Mėlynoji vėliava		
Taikymo sritys	Balkonų elementai, Lauko durys, Tvora, Kieti baldai, Baldai, Langai		
Rekomenduojamas paviršius	Aliuminis, Ketus, Metalas		
Kietųjų dalelių kiekis	Apytikriai 43 pagal tūrį %		
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	ES LOJ ribinė vertė (kat. A /i): 500 g/l. Gaminio LOJ daug. 500 g/l.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	40	93	10,8
Praktinė dažų išeiga	8 - 10 m²/l priklauso nuo dengimo technikos, paviršiaus būklės, dengiamos dangos storio		
Spalvų gama	Raudona, pilka, juoda ir balta.		
Blizgumas (60°)	Matinis		
Skiediklis	TEKNOSOLV 1639		
Tankis	Apie 1,25 g/ml		
Pakuotės dydis	0,33 l, 1 l, 3 l, 10 l.		

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas	Dažomi paviršiai turi būti nuvalyti nuo nešvarumų, riebalų, aliejaus ir kitų priemaišų. Valymui naudokite „RENSA STEEL“ valiklį, valymą tirpikliu ir k.t. Visi trupantys ir prastai sukibę dažai bei rūdys nuvalomi gramdant, vieliniu šepetiu, smėliuojant ar srautinio valymo būdu. Seniai dažyti, blizgūs paviršiai turi būti sušiurkštinami smėliuojant, srautinio valymu arba kitu tinkamu būdu. Visi trupantys ar prastai besilaikantys dažai turi būti pašalinti. Aliuminio paviršiai turi būti sušiurkštinami smėliuojant, srautinio valymu arba kitu tinkamu būdu.
Dengimo būdas	teptuku, purškiant Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,011 - 0,015".
Dengimas	Prieš naudodami gerai išmaišykite.
Dengimo sąlygos	Paviršius turi būti sausas. Nerekomenduojama dažyti paviršių, kurių temperatūra yra didesnė nei +50°C. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė +5 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %.
Džiūvimo trukmė	+23°C / 50% RH
- palietus sausa	3 h
- perdažymas	16 h
	Džius lėčiau esant šaltam ir (ar) drėgnam orui.
Atsparumas	Atsparumas oro sąlygoms: Geras.
Valymas	TEKNOSOLV 1639

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės Žr. saugos duomenų lapas.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.