

TEKNOCLAD 3371-22

Gruntēšanas līdzeklis / Starppārklājums / Apdares pārklājums

TEKNOCLAD 3371-22 ir rūpnieciskais gruntēšanas/starppārklājums un apdares pārklājums ūdenī ārējam koka apšuvumam.



TEHNISKIE DATI

Tipisks lietojums	Apšuvums, tipveida
Ieteicamais substrāts	Cietkoks, Koksne, modificēta, Skujkoku koksne
Cietās vielas saturs	Bāze 1: 32 ±2 % pēc tilpuma Bāze 3: 30 ±2 % pēc tilpuma
Gaistošais organiskais savienojums (GOS)	aptuveni 15 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Norādītā GOS (VOC) vērtība ir vidējā vērtība rūpnīcā ražotajiem produktiem, un tāpēc tā var atšķirties no atsevišķiem šajā tehniskajā datu lapā iekļautajiem produktiem.
Teorētiskais uzklāšanas ātrums	3-4 m ² /l
Krāsu diapazons	Bāze 1 un 3 (baltās un necaurspīdīgās krāsas).
Tonēšanas sistēma	Teknocolor
Spīdums (60°)	Pusmatēta
Blīvums	Bāze 1: 1,21 g/ml Bāze 3: 1,04 g/ml
Uzglabāšana	Uzglabāšanas temperatūra ir + 5 ° C - +30 ° C. Derīguma termiņš neatvērtos konteineros: skatīt etiķetē datumu "Izlietot līdz". Pēc lietošanas konteineri cieši jāaizver.
Iepakojums	Pieejams standarta iepakojumos.

LIETOŠANAS NORĀDĪJUMI

Pirmsapstrāde	Kokam jābūt tīram, bez koksnes putekļiem un piesārņojuma. Koksnes mitruma saturs nedrīkst pārsniegt 18 % Nepieciešama iepriekšēja apstrāde koksnes pamatnēm, kas neatbilst 3. izturības klasei, EN 350: 2016. Teknos ir aizsargājošo līdzekļu klāsts, kas atbilst NE 599-1 prasībām. Sīkākai informācijai lūdzu sazināties ar Teknos.
Uzklāšanas veids	Suku iekārta, Suku, Vacumat

Lietojuma nosacījumi	Pirms lietošanas līdzeklis labi jāsamaisa. Optimālā līdzekļu un apkārtējās vides temperatūra: +18 °C - +22 °C. Optimālais relatīvais gaisa mitrums: aptuveni 50 %. Plēves kārtiņa - krāsošanas iekārtā: 2 x 120-130 µm slapja. Plēves kārtiņa - Vacumat: 2 x 120-130 µm slapja. Bāze 1: 120-130 µm slapja -> 145-157 g/m² Bāze 3: 120-130 µm slapja -> 125-135 g/m²
Atšķaidīšana	Līdzekli piegādā gatavu lietošanai.
Žūšanas ilgums	+23 °C / 50 % RH
- skārienam sausa	1 stunda
- piemērots slīpēšanai un pārkrāsošanai	2 stundas
	Žūšanas laiku var saīsināt, lietojot speciālas žāvēšanas sistēmas, lai forsētu žūšanu. Žūšanas laiks ir aptuveni un var atšķirties atkarībā no koksnes kvalitātes, temperatūras, mitruma, ventilācijas un plēves kārtiņas. Tonēšana ietekmē arī žūšanas ātrumu.
Krāsu sistēma	TEKNOCLAD 3371-22 ir daļa no skrāsošanas sistēmas, kur sausās kārtas biežumam jābūt > 80 µm. Tiek uzklāts uz neapstrādātām, gruntētām daļām vai, iespējams uz daļām, kas pārklātas ar starppārklājumu. Ja detaļas ir pakļautas laikapstākļu iedarbībai, galīgajai apstrādei nekad nelietojiet bezkrāsainu pārklājumu.
Tīrīšana	Ūdens.

VESELĪBAS AIZSARDZĪBA UN DROŠĪBA

Drošības un piesardzības pārklājumi Skatīt drošības datu lapu.

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

Iepriekš minētā informācija ir normatīva un balstīta uz laboratorijas testiem un praktisko pieredzi. Šī informācija nav saistoša, un mēs neuzņemamies atbildību par rezultātiem, kādi iegūti darba apstākļos, kas atrodas ārpus mūsu kontroles, un attiecīgi pircējs vai lietotājs netiek atbrīvots no pienākuma pārbaudīt mūsu produktu piemērotību konkrētajiem līdzekļiem un lietojuma metodēm faktiskajos lietojuma apstākļos. Mūsu saistības attiecas tikai uz kaitējumu, ko nepastarpināti radījuši defekti Teknos piegādātajos produktos. Šis produkts ir paredzēts profesionālai lietošanai. Tas nozīmē, ka lietotājam ir pietiekamas zināšanas produkta lietošanā, ievērojot tehniskos un darba drošības aspektus. Teknos tehnisko datu lapu un materiālu drošības datu lapu jaunākās versijas ir pieejamas mūsu mājaslapā www.teknos.com. Visas šajā dokumentā parādītās preču zīmes ir Teknos Grupai vai ar to saistīto uzņēmumu ekskluzīvs īpašums.