

UNIWIN W

Grunt winylowy

UNIWIN W jest farbą winylową, do gruntowania, zawierającą aktywne pigmenty antykorozyjne.

Do antykorozyjnego zabezpieczania konstrukcji i elementów stalowych eksploatowanych w atmosferze miejskiej i przemysłowej.

Farba tworzy powłokę dobrze przyczepną do podłoża stalowego, elastyczną i odporną mechanicznie.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Konstrukcje stalowe		
Zalecane podłoże	Stal		
Spoiwo	Produkt winylowy		
Zawartość części stałych	40±2% objętościowo (ISO 3233)		
Całkowita masa części stałych	Okolo 860 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 490 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.		
Wydajność teoretyczna	Na sucho (µm)	Na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m²/l)
	40	100	10,0
	Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.		
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Kolory	TO-820 szary jasny		
Połysk (60°)	Mat		
Rozcieńczalnik	Nie jest wymagane. W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu) użyć TEKNOSOLV 1639 lub TEKNOSOLV 779.		
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.		

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Zaleca się, przed czyszczeniem zmyć powierzchnię wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukać czystą wodą.

POWIERZCHNIE STALOWE: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½. Dopuszcza się również mechaniczne oczyszczenie powierzchni do stopnia St 3 (ISO 8501-1). Stopień przygotowania powierzchni jest uzależniony od rodzaju malowanego obiektu i kategorii korozyjności, w której obiekt będzie pracował. Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia przyczepność do podłoża.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny, Pędzel

Nanoszenie

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę nanosić natryskiem bezpowietrzny lub pędzlem.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,013 - 0,019".

Ciśnienie w dyszy: 10 – 15 MPa.

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od rodzaju podłoża, rodzaju i przeznaczenia konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrzny typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 20 do 80 µm. Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być sucha. W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza powinna wynosić powyżej -10°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zalecana jest odpowiednia wentylacja zarówno podczas nakładania jak i schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 40 µm)	
- pyłosuchość	po 1 h	
- suchość na dotyk	po 2 h	
Kolejna warstwa	Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem
		Min. Max.
	+23°C	3 h nieograniczony

Do przemalowania zaleca się farby winylowe lub akrylowe Teknos. Podane czasy dotyczą powłoki o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia. Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 1639, TEKNOSOLV 779

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności**

Patrz Karta Charakterystyki.

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.