



Odporny na zarysowania lakier wstępny i wykończeniowy o wysokim połysku i działaniu antykorozyjnym, na bazie żywicy alkidowo-uretanowej.

- Wytrzymały i odporny na zarysowania
- Aktywnie antykorozyjny
- Dobra odporność na warunki atmosferyczne
- Dobra płynność
- Łatwo się rozprowadza
- Bardzo dobre właściwości fizyczne, dobrze kryje (także krawędzie)
- Prawie nie żółknie

Podanie

Usytuowanie
Podanie

Na zewnątrz, wewnątrz

Szybkoschnący lakier o wysokim połysku i o działaniu antykorozyjnym. Idealny również dla pojazdów rolniczych i powierzchniowych części łodzi. Razem z Ralston Uni-Primer stanowią doskonały system.

Zabarwienie

Kolory

Wszystkie kolory dostępne dzięki Ralston ALK Colour Tinting System.

Wydajność i funkcje

Spoiwo
Pigment
Gęstość w temperaturze 20°C
Lepkość w temperaturze 20°C
Zawartość stała
Czas schnięcia (20°C / 65% W.W.)

Zywica alkidowa uretanowana

Wysokiej jakości pigmenty

Ok. 1,11 kg/dm³

Ok 90 K.U.

Ok. 45 tom %

Bezpyłowe po ok. 2.5 godzinach, przylepność po ok. 3.5 godzinach, ponowne malowanie po ok. 16 godzinach.

Podany czas schnięcia jest wartością średnią i jest zależny od warunków pogodowych, grubości naniesionej warstwy oraz wybranego koloru. Ciemniejsze kolory stosowane w niższych temperaturach będą schły dłużej niż biel i jasne kolory.

Sprężystość

7 mm

Stopień połysku

Wysoki połysk, ok 80 G.U. przy 60°

Odporność na wysoką temperaturę

At dry load maximum 90°C.

Uwaga: Właściwości i dane techniczne zależne są od koloru. Podane wartości zostały uśrednione.

Aplikacji

Rozcieńczanie

Gotowy do użycia, ewentualnie oszczędnie rozcieńczyć terpentyną lub benzyną ekstrakcyjną.

Mycie narzędzi

Terpentyna.

Temperatura / W.W nakładania	Min. 5 temperatura otoczenia i podłoża, względna wilgotność max. 85%.
Wydajność teoretyczna	12.9 m ² /l
Wydajność praktyczna	W zależności od metody nakładania 60-85% wydajności teoretycznej.
Grubość warstwy	35 mikrometrów grubości warstwy suchej = ok. 78 mikrometrów grubości warstwy mokrej
Mieszanie	Przed użyciem dokładnie wymieszać. Powierzchnię do obróbki należy wyczyścić, odtłuścić, przeszlifować i oczyścić z pyłu. Nie nanosić na wilgotną powierzchnię lub w wilgotnych warunkach.

Utrzymanie

Okres użytkowania	Ok. 5 - 6 lata W zależności od lokalizacji, obrabianej powierzchni, konstrukcji, stosowanego systemu malarskiego i koloru, obciążenia mechanicznego itp.. Podczas corocznego czyszczenia i naprawienia zniszczeń kondycja farby gruntującej i malowanej powierzchni.
-------------------	---

Środowisko i zdrowie

Temperatura zapłonu (°C)	35–40
Zasady bezpieczeństwa	Użytkownika obowiązuje lokalne prawodawstwo regulujące zasady BHP i ochronę środowiska naturalnego. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z kartą bezpieczeństwa produktu.
Wartość graniczna UE LZO	Wartość graniczna UE dla tego produktu A/i: 500 g/l 2010. Ten produkt zawiera max. 500 g/l LZO.
BREEAM	Według BREEAM International New Construction produkt może być stosowany. Zgodnie z wymogami HEA 9, niezbędny materiał dowodowy – faza produkcji: C 1.1 do 1.8 włącznie, służy jako wsparcie uzasadnienia: 1. LZO lotne związki organiczne – wartość obliczona na podstawie receptury. 2. Produkt podzielony na kategorie zgodnie z opisem zawartym w europejskiej dyrektywie Decopaint 2004/42/EC – Załącznik 2: Norma dotycząca emisji dla farb, lakierów i werniksów faza 2. 3. Wartość graniczna UE dla tego produktu A/i: 500 g/l 2010. Ten produkt zawiera max. 500 g/l LZO. Wyżej wymieniona ujednolicona procedura stosowana jest za radą: Dutch Green Building Council.
Belgijska etykieta ekologiczna	Produkt jest zgodny z wartościami granicznymi i innymi przepisami Dekretu Królewskiego z dnia 8 maja 2014 r., ustalającymi wartości progowe emisji dotyczące wyrobów budowlanych stosowanych w pomieszczeniach do określonych celów, opublikowanymi w belgijskim Dzienniku Urzędowym z dnia 18 sierpnia 2014 r.
Francuski certyfikat emisji	A+

Szczegóły Przedmiotu

Opakowania	1L, 2.5L
Przechowywanie	W miejscu chłodnym i wolnym od mrozu. W czasie przechowywania jakość produktu nie ulega pogorszeniu.
Maksymalny termin przydatności do użycia	W ciągu 24 miesięcy od kodu partii na opakowaniu cyfry 1 i 2 = rok, cyfry 3 i 4 = miesiąc, 5 i 6 = dzień miesiąca. Tylko pod warunkiem, że opakowanie jest nienaruszone.

Struktura systemu**Nowe, uprzednio niemalowane metale nieżelazne (stal galwanizowana, aluminium, miedź), na zewnątrz pomieszczeń**

- dokładnie usunąć produkty korozji, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- zagruntować za pomocą Ralston Uni-Primer
- warstwa spodnia Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Uprzednio malowane metale żelazne (stal i żelazo), na zewnątrz pomieszczeń

- dokładnie usunąć rdzę, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- zagruntować dwukrotnie za pomocą Ralston Uni-Primer
- warstwa spodnia Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Nowe, uprzednio niemalowane metale nieżelazne (stal galwanizowana, aluminium, miedź), wewnątrz pomieszczeń

- dokładnie usunąć produkty korozji, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- zagruntować za pomocą Ralston Uni-Primer
- warstwa spodnia Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Nowe, uprzednio niemalowane metale żelazne (stal i żelazo), wewnątrz pomieszczeń

- dokładnie usunąć rdzę, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- zagruntować za pomocą Ralston Uni-Primer
- warstwa spodnia Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Uprzednio malowane metale nieżelazne (stal galwanizowana, aluminium, miedź), na zewnątrz pomieszczeń

- usunąć luszczącą się, odpadającą farbę
- dokładnie usunąć produkty korozji, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- miejscowo zagruntować za pomocą Ralston Uni-Primer
- miejscowo lub w całości pomalować warstwę spodnią Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Uprzednio malowane metale żelazne (stal i żelazo), zewnątrz pomieszczeń

- usunąć luszczącą się, odpadającą farbę
- dokładnie usunąć rdzę, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- miejscowo zagruntować dwukrotnie za pomocą Ralston Uni-Primer
- miejscowo lub w całości pomalować warstwę spodnią Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Uprzednio malowane metale nieżelazne (stal galwanizowana, aluminium, miedź), wewnątrz pomieszczeń

- usunąć luszczącą się, odpadającą farbę
- dokładnie usunąć produkty korozji, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- miejscowo zagruntować za pomocą Ralston Uni-Primer
- miejscowo lub w całości pomalować warstwę spodnią Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Uprzednio malowane metale żelazne (stal i żelazo), zewnątrz pomieszczeń

- usunąć luszczącą się, odpadającą farbę
- dokładnie usunąć rdzę, oczyścić/odtłuścić i przeszlifować
- miejscowo zagruntować za pomocą Ralston Uni-Primer
- miejscowo lub w całości pomalować warstwę spodnią Ralston Industrial High-Gloss
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial High-Gloss

Uwagi ogólne do systemów farb

Poniższe ogólne sposoby malowania służą jako wskazówki. Wybór sposobu malowania określany jest na podstawie rodzaju malowanej powierzchni oraz wymogów wykończenia.

Regularne czyszczenie oraz naprawa uszkodzeń

Coroczne regularne czyszczenie powłoki ściennej i naprawa (mechanicznych) uszkodzeń podłoża lub ubytków farby ma pozytywny wpływ na stan pomalowanej powierzchni oraz powłoki ściennej.

Przyleganie warstw farby

Należy zawsze przeszlifować/zmatowić powierzchnię pomiędzy warstwami, aby uzyskać dobrą przyczepność poszczególnych warstw farby (z wyjątkiem farby ściennej).

Regularnie określać punkt rosy

Podczas malowania w niskich temperaturach należy regularnie określać punkt rosy. Farba nie może być nakładana, jeżeli powierzchnia jest pokryta warstwą wilgoci (rosy). Powoduje to zmniejszenie przyczepności i powlekania.

Naprawy i kompatybilność z farbą

Naprawy podłoży, malowania, połączeń/spoinów i systemów oszklenia należy wykonywać przy użyciu odpowiednich produktów zgodnie z instrukcjami producenta. Do naprawy drewna preferujemy produkty do naprawy drewna na bazie żywicy epoksydowej lub poliuretanu oraz do uszczelniania złączy szklanych do Soudal Glaskit TS. Soudal Acryrub CF2 może być stosowany do uszczelniania spoin i spoin w farbách ścian wewnętrznych. Przed rozpoczęciem prac malarskich należy ocenić wzajemną tolerancję stosowanych produktów.

Przygotowanie podłoży metalowych

Dokładnie usuń produkty utleniania na metalach, takich jak rdza i sole cynku, aby uzyskać czyste podłoże. Natychmiast po usunięciu rdzy / szlifowaniu odtłuść powierzchnię i nałóż warstwę podkładu. Przed nałożeniem warstwy podkładu, odtłuść stal i aluminium świeżo ocynkowane termicznie, a następnie pod odpowiednim ciśnieniem lekko opiaskuj za pomocą drobnego niemetalicznego środka piaskującego.

NF DTU 59.1

Podłoża muszą być zgodne z odpowiednimi normami DTU, w szczególności z NF DTU 59.1. Wymagana jest wcześniejsza ocena w celu określenia najbardziej odpowiedniego przygotowania w zależności od ich stanu i charakterystyki (czyszczenie, mycie/płukanie, szlifowanie, skrobanie, odtłuszczenie, matowienie, odkurzanie...).

Ralston Colour & Coatings B.V.
Part of Royal Van Wijkhe Verf

Russenweg 14
P.O. Box 205
8000 AE Zwolle
The Netherlands

T +31(0)38 - 429 11 00
F +31(0)38 - 421 04 14
E info@ralstoncolour.com
W www.ralstoncolour.com

PSC nr.
05063230