



Zakres zastosowania:

Super-Dickschutz Uni to grubowarstwowa, niskorozpuszczalnikowa farba do ochrony przed korozją. Produkt przylega bezpiecznie i bezpośrednio do wielu podłoży i nadaje się jako podkład i jako warstwa nawierzchniowa (system jednokrotnego malowania). Super-Dickschutz Uni może być na przykład do bram, rur, balustrad lub metalowych fasad.

Właściwości:

- System jednokrotnego nakładania podkładu, warstwy pośredniej i nawierzchniowej
- Testowany na stali i stali ocynkowanej zgodnie z kategorią korozyjności C3 wysoką według DIN EN ISO 12944 - 6.
- Może być nakładany w grubych warstwach z bardzo dobrym wysychaniem na wskroś
- Skuteczna ochrona przed korozją dzięki aktywnym pigmentom
- Doskonała przyczepność do szerokiej gamy podłoży
- Wysokie pokrycie krawędzi
- Dobra odporność na warunki atmosferyczne
- Odporność na kruchość
- nie zawiera aromatów (VdL-RL-01)

Odcienie kolorów: 9110 biały

Barwienie fabryczne we wszystkich kolorach: Dostępne inne kolory, np. według palety RAL.

Pojemnik: 750 ml, 2,5 l, 10 l

Zużycie: 80 - 120 ml na m² na powłokę, w zależności od metody aplikacji.

Poziom połysk: satynowy połysk (ok. 20 - 25 GU przy 60° w zależności od odcienia koloru po całkowitym wyschnięciu)

Zastosowanie:

Zasady ogólne:

Przygotowanie podłoża i wykonanie prac malarskich musi odpowiadać aktualnemu stanowi techniki. Wszystkie powłoki i prace przygotowawcze powinny zawsze się na obiekcie i wymaganiach, na które będzie on narażony. Uwaga

Należy zapoznać się z aktualnymi ulotkami BFS opublikowanymi przez Federalny Komitet Ochrony Farb i Mienia. Patrz również VOB, Część C DIN 18363, Paragraf 3 Prace malarskie i dekoracyjne.

Dalsza obróbka/usuwanie warstw farby, takie jak szlifowanie, spawanie, wypalanie itp. może powodować powstawanie niebezpiecznego pyłu i/lub oparów. Prace należy wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. W razie potrzeby nosić odpowiedni sprzęt ochronny (oddechowy).

Wszystkie podłoża muszą być czyste, suche, solidne i wolne od substancji oddzielających. Niebezpieczne podłoża należy sprawdzić pod kątem nośności i przydatności do nakładania kolejnych powłok. W razie potrzeby należy utworzyć obszar testowy i sprawdzić przyczepność za pomocą cięcia poprzecznego i/lub oderwania taśmy z tkaniny. W przypadku struktur powłokowych należy przeprowadzić szlifowanie pośrednie między poszczególnymi powłokami.

Przeszlifować zszarzałe i zwietrzałe obszary drewna aż do nośnego podłoża. Oczyszczyć i przeszlifuj stare powłoki. Zaokrąglić ostre drewniane krawędzie. Zapewnić wystarczające skosy drenażowe na powierzchniach poziomych. Wilgotność drewna nie powinna przekraczać 12% w przypadku drewna twardego i 15% w przypadku drewna miękkiego. Im bardziej suche podłoże, większa głębokość penetracji, co poprawia funkcję ochronną i żywotność kolejnych powłok. Drewno tropikalne ze składnikami opóźniającymi schnięcie należy przemyć rozcieńczalnikami nitro i nałożyć warstwę próbną.

W obszarach zewnętrznych zaleca się wstępną impregnację nieobrobionego lub odsłoniętego drewna podatnego na grzyby za pomocą podkładu impregnującego do drewna. Należy przestrzegać arkusza danych technicznych, DIN 68800, część 3 i arkusza danych BFS 18.

Pod ziemią:

Podłoże musi być twarde, suche, czyste, stabilne i wolne od środków oddzielających.

Odpowiednie podłoża:

Stare powłoki lakiernicze, żelazo, stal, stal nierdzewna, cynk i stal galwanizowana, aluminium, miedź, mosiądz, twarde tworzywa sztuczne

Przygotowanie podłoża:

Przylegające stare powłoki:

Sprawdź, czy stary lakier jest stabilny. Całkowicie usunąć stary lakier, który nie jest stabilny. Dokładnie oczyścić i przeszlifuj stary lakier.

W przypadku nieznanymi starych powłok, np. na blachach powlekanych zwojami, zalecamy nałożenie warstw testowych

i sprawdzenie przyczepności za pomocą próbek poprzecznych.

Żelazo i stal:

Dokładnie usunąć rdzę z żelaza i stali. Usunąć wszelki nawarstwiony naskórek lub zgorzelinę. Oczyszczyć silnie zanieczyszczone powierzchnie stalowe do standardowego stopnia czystości SA 2 1/2 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944 - 4.

Stal nierdzewna:

Dokładnie odtłuścić i odparować stal nierdzewną. Zalecamy nałożenie warstw testowych i przyczepności przy użyciu próbek poprzecznych.

Podłoża ocynkowane i galwanizowane:

Czyścić środkiem do czyszczenia cynku i tworzyw sztucznych SÜDWEST. Przestrzegać arkusza danych technicznych i arkusza danych BFS nr 5.

Aluminium (nie anodowane):

Czyścić środkiem do czyszczenia miedzi i aluminium SÜDWEST. Przestrzegać arkusza danych technicznych i arkusza danych BFS nr 6.

Miedź/mosiądz:

Czyścić środkami do czyszczenia miedzi i aluminium SÜDWEST. Przestrzegać karty danych technicznych.

Twarde tworzywa sztuczne, np. twarde PCV:

Czyścić środkiem do czyszczenia cynku i tworzyw sztucznych SÜDWEST. Przestrzegać arkusza danych technicznych i arkusza danych BFS nr 22.

Przetwarzanie:

Dobrze wymieszać i obficie nanieść wałkiem, pędzlem lub natryskiem. Nakładać możliwie nierozcieńczony, aby można było nałożyć grubą warstwę. Pokryć ręcznie zardzewiałe podłoża 3 razy, wszystkie inne podłoża co najmniej 2 razy. Grubość mokrej powłoki 100 - 200 µm na warstwę, w zależności od metody aplikacji na warstwę. Grubość suchej powłoki wynosi 40 - 70 µm.

Aplikacja przez rozpylanie:

Procedura	Dysza	Ciśnienie materiału	Ciśnienie powietrza	Rozcieńczenie
Wysokie ciśnienie	2,0	-	2,0 bar	5 - 10 %
Niskie ciśnienie	środek	ok. 1/2	maks.	5 - 10 %
Airless	0,012"	180 - 200 gotówka	-	-
Airmix	0,012"	150 - 180 gotówka	1,0 - 2,0 gotówka	-

Warunki przetwarzania:

Nie nakładać poniżej +5°C temperatury powietrza i obiektu i pozostawić do wyschnięcia. Nie nakładać w bezpośrednim świetle słonecznym.

Rozcieńczalnik/czyszczenie narzędzi:

Rozcieńczalnik do lakieru na bazie żywicy syntetycznej (nie zawiera aromatów)

Suszenie:

(+ 20°C / 60% wilgotności względnej, grubość mokrej powłoki 100 µm)

Pyłosuchość: ok. 5 godzin

Możliwość ponownego użycia: ok. 14 godzin

Całkowite wyschnięcie po 3 - 4 dniach

Większa grubość warstwy i/lub niższe temperatury opóźniają czas schnięcia

Uwagi specjalne:

Białe i jasne kolory mają tendencję do żółknięcia w sztucznym lub niewystarczającym naturalnym oświetleniu. Jest to typowe dla tego produktu i nie stanowi powodu do reklamacji.

Rozpuszczalnikowe farby na bazie żywicy alkidowej mają nieodłączny zapach typowy dla materiału, który może być nadal wyczuwalny po wyschnięciu. W związku z tym zalecamy stosowanie farb wodorociekalnych SÜDWEST do zastosowań na dużych powierzchniach w pomieszczeniach mieszkalnych, które są zalecane do użytku w pomieszczeniach.

Stabilność koloru zgodnie z arkuszem danych BFS nr 26:

Klasa: B, Grupa: 1 - 3 w zależności od odcienia koloru

Dyrektywa WE 2004/42/WE:

Produkt "Super-Dickschutz Uni" nie przekracza maksymalnej wartości LZO dla kategorii produktów i (500 g/l) i dlatego jest zgodny z LZO.

Deklaracja VDL:

Żywice alkidowe, (pigmenty nieorganiczne i/lub organiczne w zależności od odcienia koloru), wypełniacze nieorganiczne i mineralne, nieorganiczne pigmenty białe, pigmenty antykorozyjne, mieszaniny węglowodorów alifatycznych, alkohole, filokrzemiany, środki zwilżające, środki przeciwpieniące, stabilizatory światła, przeciwutleniające, środki suszące, dodatki powierzchniowe, promotory adhezji, dodatki reologiczne.

GISCODE:

BSL20

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa:

Zapewnić dobrą wentylację podczas przetwarzania i suszenia farb i lakierów. Przechowywać z dala od żywności, napojów i pasz dla zwierząt.

Unikać kontaktu z oczami i skórą. Nie wdychać pyłu podczas szlifowania.

Używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Nie jeść, nie pić, nie palić ani nie zażywać tabaki podczas pracy.

Przechowywać poza zasięgiem dzieci.

Nie do przedostania się do kanalizacji lub zbiorników wodnych. W przypadku zanieczyszczenia rzek, jezior lub ścieków

O wszelkich uszkodzeniach rur wodociągowych należy powiadomić odpowiednie władze zgodnie z lokalnymi przepisami.

Więcej informacji można znaleźć w aktualnej karcie charakterystyki na stronie www.suedwest.de.

Przechowywanie:

Szczelnie otwarte pojemniki. Przechowywać w chłodnym, ale zabezpieczonym przed mrozem miejscu.

Utylizacja:

Puste pojemniki należy przekazywać wyłącznie do recyklingu. Zgodnie z przepisami prawa zutylizować.

Porady techniczne:

Nasi przedstawiciele handlowi chętnie na wszelkie pytania, na które nie ma odpowiedzi w niniejszej karcie technicznej. Ponadto nasz Dział Technicznej Obsługi Klienta chętnie odpowie na wszelkie szczegółowe pytania w fabryce. (06324/709-0)

Status: maj/2019/KM