



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

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

strona produktu Ralston Industrial Satin

Zastosowanie

Na zewnątrz

Wewnątrz

Wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń, jako lakier gruntujący i wykończeniowy do uprzednio przygotowanego metalu.

Zabarwienie

Kolory

Wszystkie kolory dostępne dzięki Ralston ALK Colour Tinting System.

Wydajność i funkcje

Spoivo	Zywica alkidowa uretanowana
Pigment	Wysokiej jakości pigmenty
Gęstość w temperaturze 20°C (kg/dm ³), ok.	1,22
Lepkość w temperaturze 20°C (K.U.), ok	97
Zawartość stała (tom %), ok.	46
Czas schnięcia (20°C / 65% W.W.)	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 (mm)	7
Stopień połysku	Połysk satynowy, ok 35 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

Narzędzie aplikacji	pędzel rolka natrysk powietrzny natrysk airmix
Dane natrysku natrysk airmix - ciśnienie	14 - 16 MPA (140 - 160 bar), dopływ powietrza ok. 0,2 MPa (ok. 2 bar)
Dane natrysku natrysk airmix - otwarcie	0,23 - 0,33 mm
Dane natrysku natrysk airmix - rozcieńczanie	0 - 5% benzyny lakowej
Dane natrysku natrysk powietrzny - ciśnienie	0,3 - 0,44 MPA 3 - 4 bar
Rozcieńczanie	Gotowy do użycia, ewentualnie oszczędnie rozcieńczyć terpentyną lub benzyną ekstrakcyjną.
Mycie narzędzi	Terpentyna lub benzyna lakowa.
Temperatura / W.W nakładania	Min. 5 temperatura otoczenia i podłoża, względna wilgotność max. 85. Temperatura podłoża min. 3°C powyżej punktu rosy.
Wydajność teoretyczna (m ² /l)	12.9
Wydajność praktyczna	W zależności od metody nakładania 60-85% wydajności teoretycznej.
Grubość warstwy	35 mikrometrów grubości warstwy suchej = ok. 76 mikrometrów grubości warstwy mokrej
Mieszanie	Przed użyciem dokładnie wymieszać. Przy używaniu w niskich temperaturach regularnie sprawdzać punkt rosy. Na podłożach drewnianych i metalowych może mieć to duży wpływ na możliwość nakładania powłoki, a po malowaniu na schnięcie i połysk.

Utrzymanie

Okres użytkowania (lata)	Ok. 5 - 6 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 (l)

1, 2.5

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.

System składu - opinie

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 Satin
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial Satin

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 Satin
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial Satin

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

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

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

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

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 Satin
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial Satin

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 Satin
- warstwa wierzchnia Ralston Industrial Satin

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

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

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

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

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/zmatować 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.

W momencie druku informacje zawarte w tej karcie produktu są aktualne. Informacje o tym produkcie są regularnie aktualizowane i ewentualne zmiany mogą zostać wprowadzone w każdym momencie bez powiadomienia. Firma Ralston Colour & Coatings B.V. nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprawidłowości lub niepełności informacji otrzymanych tą drogą, za wyjątkiem szkód spowodowanych umyślnie lub z powodu rażącej niedbałości.

Ralston Colour & Coatings B.V.
Part of Royal Van Wijhe 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

www.ralstoncolour.com
info@ralstoncolour.com

PSC 05063230