



K4...-55

HAERALKYD 1K

Vienos plėvelės storasluoksniai dažai

Produkto aprašymas:	Greitai džiūstantys, antikoroziniai (įeina cinko fosfatas) storasluoksniai alkidiniai dažai metaliniams paviršiams, lauko ir vidaus darbams. Dažų plėvelė pasižymi išskirtiniu dengiamumu, aukšta išeiga bei geru išsiliejamumu naudojant visus dažymo metodus. Sukietėjusi dažų plėvelė atspari išsiliejusiems automobiliniams degalams bei tepalams, augaliniams bei gyvuliniais aliejams ir riebalams, drėgmei, silpnoms rūgštims bei kai kuriems skiedikliams.
Plėvelę sudaranti medžiaga:	Alkidinė derva.
Paskirtis:	Antikorozinei įrengimų, konstrukcijų ir mašinų apsaugai. Atitinkamų gruntų naudojimas dar pagerina metalo antikorozinę apsaugą.
Techniniai duomenys	
Spalva:	RAL katalogo arba kitos.
Blizgesys:	Pusiau blizganti, apie 35 vienetai kai kampas 60° pagal DIN EN ISO 2813.
Klampumas:	Tiksotropiniai, apie 3300 mPas VT 500 E 30.
Nelakių medžiagų kiekis:	Apie 56% pagal DIN EN ISO 3251 priklausomai nuo spalvos.
Tankis:	Apie 1,1g/cm ³ pagal DIN EN ISO 2811-1 priklausomai nuo spalvos.
Pliūpsnio temperatūra:	> 23C°
Galiojimo terminas:	Sandėliuojant originalioje sandarioje pakuotėje, 5-25C° temperatūroje - 12 mėn. nuo pagaminimo dienos.
Naudojimas	
Produkto paruošimas:	Gerai išmaišyti.
Skiediklis:	Skiediklis alkidiniams gaminiams V 4992 arba universalus skiediklis V 4981.
Elektrostatika:	Turi.
Pagrindas:	Metalas.
Pagrindo paruošimas:	<u>Nauji metaliniai paviršiai:</u> Paviršių nuvalyti iki Sa 2½ pagal DIN EN ISO 12944 4 dalį, pašalinti suvirinimo šlakus, užapvalinti aštrius kraštus ir siūles. <u>Konservavimas, renovacija:</u> Dažomi paviršiai turi būti sausi, švarūs. Pašalinti blogai su pagrindu sukibusius senų dažų likučius. Nuvalyti rūdis. Seną gerai su pagrindu sukibusią dažų plėvelę nuplauti nitro skiedikliu ir pašiaušti.
Dažymo metodai:	Airless: minimalus spaudimas 140 bar, anga 0,28 – 0,43 mm; Purkštuvu: spaudimas 3-4 bar, anga 1,6 – 1,8 mm; Voleliu arba teptuku: tik nedideli paviršiai.
Darbinis klampumas:	Airless: neskiesti, arba ne daugiau 3%. Purkštuvais: skiesti apie 5 - 10%. Volelis arba teptukas: skiesti ne daugiau 3%.
Darbo temperatūra:	Dažymo ir kietėjimo metu temperatūra turi būti nuo +10°C iki +35°C ir 3°C aukštesnė už rasos tašką, sąlyginis oro drėgnumas neviršyti 85%. Dažų temperatūra turi būti ne mažesnė kaip +10°C.
Džiūvimo laikas 20°C temp. ir esant 65% oro drėgnumui/sausos plėvelės storis 100μ	Nekimba dulkės: po 30 min.; Sausa palietus: po 8 val.; Pilnai sukietėjus: po 7 dienų. Sekantį sluoksnį purkšti galima „šlapias ant šlapio“, po 8, bet ne vėliau 12 val., arba po 30 dienų. Žemesnėje temperatūroje džiūvimo laikas žymiai pailgėja.
Maksimalus šlapios plėvelės storis be nutekėjimų	Apie 250μ vienam sluoksniui.
Rekomenduojamas plėvelės storis:	60-80 μ sausos kas atitinka 150-200μ šlapios plėvelės storiui.
Teorinė išeiga:	Apie 6,0 m ² /kg kai sausos plėvelės storis 60 μ.
Gruntai:	Geriausia metalinių paviršių antikorozinė apsauga pasiekama naudojant cinko gruntą K2750. Galima naudoti ir kitus serijos K2 bei epoksidinius gruntus.
LOJ kiekis	Saugos duomenų lape.

Aukščiau nurodyta informacija paremta naujausiais techniniais duomenimis. Atskirų rekomendacijų negalima traktuoti kaip bendrų, kadangi mes negalime įtakoti produkto panaudojimo ir paviršiaus paruošimo, o pagrindo savybių įvairovė reikalauja individualaus profesionalaus sprendimo. Pasirodžius naujam techniniam aprašymui ankstesnis netenka galios. Techninė informacija paruošta: 2009-08-12.

Gamintojas: HAERING GmbH, Muhlstrasse 2-10, 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet.

Platintojas: UAB „Laurex“, Partizanų 15b, Kaunas, tel. /37/ 771700. Padalinys Vilniuje – Linkmenų 35a.