

Informacja Techniczna

LUXMAL ANTYKOR

PKWiU: 24.30.11-75.21

NORMA: KKW nr 19

**Farba
antykorozyjna
3w1**

OPIS WYROBU

LUXMAL ANTYKOR jest polidyspersją bezchromianowych i bezołowiowych pigmentów przeciwkorozyjnych i zabarwiających oraz środków pomocniczych w kompozycji reaktywnych żywic syntetycznych i modyfikatorów oraz rozpuszczalników organicznych. Powłoki LUXMAL ANTYKOR charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, odpornością na zmienne warunki atmosferyczne, elastycznością oraz odpornością mechaniczną

ZASTOSOWANIE

LUXMAL ANTYKOR jest wyrobem doskonale przystosowanym do prostej technologii zabezpieczenia antykorozyjnego. Łączy bowiem w sobie cechy wyrobu podkładowego i nawierzchniowego przy równoczesnym zachowaniu co najmniej równorzędnych parametrów jakościowych, charakterystycznych dla zabezpieczenia np. dwuwarstwowego o bardzo dobrej jakości.

LUXMAL ANTYKOR nadaje się do jednokrotnego malowania:

nowych powierzchni dobrze odtłuszczonych, oczyszczonych za pomocą narzędzi ręcznych lub mechanicznych, powierzchni pokrytych katarforetycznie, a nawet bonderyzowanych (profesjonalne lakiernie), jest doskonały przy zabezpieczeniach renowacyjnych, tworzy bardzo dobre jednopowłokowe zabezpieczenie zarówno na starych powłokach jak i na powłokach niedoczyszczonych z ognisk korozyjnych.

LUXMAL ANTYKOR ma wręcz nieograniczone zastosowanie, szczególnie w pracach renowacyjnych. Może być stosowany do zabezpieczeń estakad, rurociągów, stalowych ścian budynków, konstrukcji hal, słupów energetycznych, maszyn, urządzeń, środków transportu, czołgów, transporterów opancerzonych, ram, mostów, zbiorników powietrza, paliwa i detali samochodów półciężarowych i ciężarowych, odlewów żelwnych, a także bram, ogrodzeń itp.

DANE TECHNICZNE

sposób nanoszenia	pędzel, wałek, natrysk pneumatyczny	
	natrysk hydrodynamiczny	
	lepkość	- 50 - 70 s
	średnica dyszy	- 0,34 - 0,39
	ciśnienie	- 0,35 - 0,5 MPa
	przełożenie	- 1:23
ilość warstw	1	
wygląd powłoki	mat	
lepkość KW \varnothing 4 mm	co najmniej 50 s	
gęstość	1,3 g/cm ³	
twardość względna powłoki suszonej w temp. 20°C (wg Koeniga) po 72 h	0,2	
zawartość składników nielotnych	max. 60% wag.	
krycie jakościowe	I - II	
minimalna wymagana grubość aplikacyjna	50 μ m	
czas schnięcia w temperaturze 20°C		
rozcieńczalnik	nitro, aceton	
czyszczenie narzędzi	rozcieńczalnik nitro	
wydajność dla grubości 50 - 60 μ m	7 - 8 m ² /litr	

KOLORYSTYKA

biała, żółta, czerwona, czerwona tlenkowa, zielona, zielona ciemna, niebieska, brązowa, szara, grafit, czarna.



SPOSÓB STOSOWANIA

Warunki prowadzenia prac:

temperatura podłoża musi być co najmniej 30C wyższa od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza. najniższa dopuszczalna temperatura malowanej powierzchni: +50C, najwyższa +300C. w czasie wykonywania zabezpieczeń wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 80%

1. Przygotowanie powierzchni:

- a) powierzchnię oczyścić metodą strumieniowo-ścierną do stopnia przygotowania PSa 2 wg PN- ISO 8501-2 mocno przylegające powłoki lakierowe powinny być nienaruszone z pozostałych części powierzchni usunąć słabo przyczepne powłoki lakierowe, zgorzelinę walcowniczą, rdzę oraz substancje obcego pochodzenia, wszelkie pozostałości powinny silnie przylegać
- b) w przypadku, gdy czyszczenie strumieniowo-ściernie nie jest możliwe, oczyścić powierzchnię za pomocą narzędzi mechanicznych do stopnia przygotowania PSt 2 wg PN-ISO 8501-2 mocno przylegające powłoki lakierowe powinny być nienaruszone z pozostałych części powierzchni usunąć słabo przyczepne powłoki lakierowe i zgorzelinę walcowniczą, rdzę oraz substancje obcego pochodzenia

2. Malowanie:

a) pędzlem i wałkiem

Wyrób do malowania pędzlem lub wałkiem jest praktycznie gotowy do malowania. Należy go dokładnie wymieszać. W razie konieczności rozcieńczyć wyrób w ilości nie większej niż 5% rozcieńczalnikiem nitro lub acetonem. Malowanie rozpocząć najpierw od krawędzi. Farbę rozprowadzać szerokimi pasmami sposobem krzyżowym tzn. poziomymi i pionowymi pociągnięciami pędzla lub wałka, tak aby grubość suchej powłoki wyniosła 60-70 m.

Miejsca odsłonięte do podłoża pokryć dwiema warstwami w jednokrotnym malowaniu - "mokro na mokro" (bez wysuszenia pierwszej warstwy), tak aby uzyskać grubość:

- 80 m
- 120 m w przypadku oczyszczenia strumieniowo ściernego.

b) natryskiem hydrodynamicznym :

Wyrób do malowania natryskiem hydrodynamicznym jest praktycznie gotowy do malowania. Należy go dokładnie wymieszać. W razie konieczności rozcieńczyć wyrób w ilości nie większej niż 5% rozcieńczalnikiem nitro lub acetonem. Pistolet należy trzymać w odległości 20-25 cm od malowanej powierzchni. Kierunek strumienia powinien być prostopadły do powierzchni. Malowanie przeprowadzać krzyżowo, najpierw z lewa na prawo, a następnie z góry na dół. Grubość suchej powłoki powinna wynosić 60-70 m. Miejsca odsłonięte do podłoża pokryć dwiema warstwami w jednokrotnym malowaniu - "mokro na mokro" (bez wysuszenia pierwszej warstwy), tak aby uzyskać grubość:

- 80 m
- 120 m w przypadku oczyszczenia strumieniowo ściernego.

c) natryskiem pneumatycznym

Wyrób do malowania natryskiem pneumatycznym należy dokładnie wymieszać, a następnie rozcieńczyć do lepkości 36-40 sekund rozcieńczalnikiem nitro lub acetonem. Pistolet należy trzymać w odległości 20-25 cm od malowanej powierzchni. Kierunek strumienia powinien być prostopadły do powierzchni. Malowanie przeprowadzać krzyżowo, najpierw z lewa na prawo, a następnie z góry na dół. Grubość suchej powłoki powinna wynosić 60-70 m. Miejsca odsłonięte do podłoża pokryć dwiema warstwami w jednokrotnym malowaniu - "mokro na mokro" (bez wysuszenia pierwszej warstwy), tak aby uzyskać grubość 80 m.

UWAGA!

Powłoka przed eksploatacją powinna być kondycjonowana co najmniej 72 godziny w temperaturze powyżej 18°C. Niższa temperatura wymaga wydłużenia czasu kondycjonowania szczególnie w przypadku urządzeń narażonych na uszkodzenia po malowaniu.

SKŁADOWANIE

30 miesięcy od daty produkcji.

OPAKOWANIA

0,2l, 0,75l, 5l.

BHP i P.Poż.

Według wymagań obowiązujących w ciągu technologicznym lakerii danego Zakładu. Podczas nakładania farby w pomieszczeniach zamkniętych lub z ograniczoną wymianą powietrza należy zapewnić wentylację o odpowiedniej wydajności. Dodatkowo w czasie natryskiwania farby wymaga się zabezpieczenia dróg oddechowych, skóry i oczu. Zachować należy szczególną ostrożność w zakresie ochrony przeciwpożarowej i zagrożenia wybuchem

ATESTY

Atest Higieniczny wydany przez PZH w Warszawie.