

# METAL CLADDING PRIMER - GRUNT DO BLACHY POWLEKANEJ MCP

## KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ

### OPIS

MATHYS® Grunt do Blachy Powlekanej jest wodorozcieńczalną powłoką bazująca na zmodyfikowanym kopolimerze akrylowym styrenu i specjalnie zaprojektowana do stosowania na wybrane powierzchnie metalowe.

### GŁÓWNE WŁAŚCIWOŚCI

Łatwy w aplikacji. Szybkoschnący. Może być nakładany na wszystkie podłoża metalowe włącznie z metalami ocynkowanymi i pokrytymi Plastiolesem. Preparat wolny od ołowiu i chromianów.

### ZALECENIA STOSOWANIA

MATHYS® Grunt do Blachy Powlekanej może być używany na wielu różnych podłożach, takich jak goła lub oczyszczona stal, stal ocynkowana, cynk, aluminium i stal chroniona Plastiolesem.

MATHYS® Grunt do Blachy Powlekanej jest przeznaczony głównie do aplikacji pędzlem, a także może być nakładany wałkiem i sprayem. Zapewnia ochronę przed korozją w przypadku lekkiej ekspozycji na warunki przemysłowe, jeżeli zostanie pokryty warstwą MATHYS® Farba do Blachy Powlekanej.

Na gołej lub oczyszczone stali powinno się zastosować dwie warstwy MATHYS® Grunt do Blachy Powlekanej przed pokryciem jej MATHYS® Farba do Blachy Powlekanej.

### DANE TECHNICZNE

<b>Wygląd:</b>	Matowe wykończenie.		
<b>Kolor:</b>	Jasny zielony.		
<b>Gęstość:</b>	1,29 kg/l		
<b>Zawartość substancji stałych:</b>	43,7% objętości ± 0,6.		
<b>Lepkość:</b>	95 – 105 KU/Krebs Stomer w 20°C		
<b>Zalecana grubość warstwy:</b>	35µm na sucho, co odpowiada 80µm na mokro.		
<b>Zawartość lotnych substancji organicznych:</b>	Max. 14 g/l.		
<b>Mieszanka gotowa do użycia:</b>	Max. 14 g/l.		
<b>Kategoria:</b>	A/i		
<b>Limity Unijne:</b>	150 g/l (2007) / 100 g/l (2010)		
<b>Czas schnięcia w temp.</b>	<b>20°C / wilg.: 50%</b>	<b>10°C / wilg.: 60%</b>	<b>30°C / wilg.: 50%</b>
- Dla dotyku:	30 min.	1 godz.	15 min.
- Dla użytkowania:	1 godz.	2 godz.	30 min.
- Dla ponownego malowania:	po 1 godz.	po 6 godz.	po 1 godz.
- Pełna trwałość:	3 dni	5 dni	2 dni
<b>Odporność na wysokie temp.</b>	80°C (suche powietrze)		

### WYDAJNOŚĆ

<b>Teoretyczna:</b>	12,5 m <sup>2</sup> /l przy 35 µm suchej warstwy.
<b>Praktyczna:</b>	Praktyczna wydajność zależy od wielu czynników takich jak porowatość i chropowatość oraz straty materiału podczas aplikacji.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Usunąć smar, olej i wszystkie inne zanieczyszczenia powierzchni roztworami alkaliów lub parą pod wysokim ciśnieniem, używając odpowiednich detergentów.

Dla uzyskania optymalnych rezultatów usunąć rdzę, zgorzelinę walcowniczą i uszkodzone powłoki metodą obróbki ścierną do Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:1988), do chropowatości powierzchni max. 50 µm.

Jeśli obróbka ścierna nie jest możliwa, usunąć luźną rdzę i odpadającą farbę przy pomocy skrobaczki lub szczotki drucianej do St 3 (ISO 8501-1: 1988).

Produkty korozji powłok cynkowych i aluminiowych mogą być usunięte przy pomocy RO Surfa-Etch 108 Roztworu Wytrawiającego. Roztwór potrawieny usunąć spłukując dużą ilością świeżej wody albo zeszkobując skrobaczką. Osłabione powłoki usuwaj przy pomocy skrobaczki lub szczotki drucianej.

Podczas gruntowania powierzchnia musi być czysta i sucha. Podczas aplikacji powierzchnia powinna być czysta i sucha.

## SPOSÓB PRZYGOTOWANIA

Przed użyciem produkt należy dokładnie wymieszać dla zapewnienia jednorodności powłoki.

## WARUNKI APLIKACJI

- Pędzel:** W razie konieczności rozcieńczyć wodą. Stosować pędzle z naturalnego lub sztucznego włosa.
- Wałek:** W razie konieczności rozcieńczyć wodą. Stosować wałki ze średniej długości włosem poliamidowym ( perlon 8 - 12mm ). Aplikacja może wymagać nałożenia dwóch powłok dla uzyskania zalecanej grubości warstwy suchej.
- Natrysk powietrzny:** W razie potrzeby rozcieńczyć wodą. Pistolet grawitacyjny i kubek ciśnieniowy. Średnica dyszy: 1,2 - 1,8 mm. Ciśnienie rozpylania: 2 - 4 bar.
- Natrysk bezpowietrzny:** W razie potrzeby rozcieńczyć wodą. Pneumatyczny i elektryczny natrysk. Średnica dyszy: 0.015 – 0.018 cala. Ciśnienie płynu: 150 – 225 bar. Sprawdzać grubość mokrej warstwy – unikać nadmiernej grubości.
- Czyszczenie:** Natychmiast po użyciu przemyć wodą z mydłem.

## WARUNKI STOSOWANIA

Temperatura powietrza, podłoża i materiału do malowania w granicach +10°C - +35°C, wilgotność względna powietrza: poniżej 85 %. Temperatura podłoża musi być przynajmniej o 5°C wyższa od punktu rosy.

## UWAGI

Maksymalna grubość warstwy na powłokę: 60 µm warstwy suchej, co odpowiada 140 µm warstwy mokrej. Jeżeli produkt zostanie zastosowany na nowe okładziny z Plastisolu powierzchnia może pozostawać lekko lepka.

## WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA

Zapoznać się z danymi technicznymi i informacjami o bezpieczeństwie znajdującymi się na puszcze i ulotce.

## WARUNKI PRZECHOWYWANIA

Zamknięte puszki można przechowywać 5 lata od daty produkcji w suchych, dobrze wietrzonych pomieszczeniach, bez dostępu promieni słonecznych w temperaturach od +5°C do +35°C.

**Chronić przed zamarzaniem.**

Informacje tu zawarte przekazywane są w dobrej wierze. Ponieważ warunki aplikacji są poza naszą kontrolą, firma RUST-OLEUM Netherlands B.V. nie może ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności lub obciążeń finansowych, które mogą wynikać z niewłaściwego zastosowania tych produktów. Firma zastrzega sobie prawo modyfikowania danych bez uprzedzenia. RUST-OLEUM NETHERLANDS B.V. BAAK 1, 4704 RJ P.O. BOX 138, 4700 AC ROSENDAAL (THE NETHERLANDS) TEL.+31(0)165593636 FAX.+31(0)165593600

Dystrybutor:

Noxan Sp. z o.o.  
ul. Pułtуска 13  
61-052 Poznań

Tel. +48 61 870 87 03  
Fax +48 61 624 32 98  
www.noxan.pl

