

Rivestimento

Triflex Metal Coat



Informazioni prodotto

Campi d'impiego

Triflex Metal Coat viene utilizzato come rivestimento per superfici per strutture di tetti in metallo. Assicura protezione contro la corrosione e una maggiore durata. Non utilizzare Triflex Metal Coat in zone con acqua stagnante.

Proprietà

Rivestimento monocomponente in dispersione acquosa a base di alti polimeri. Triflex Metal Coat si distingue per le seguenti caratteristiche qualitative:

- Impermeabile
- Elastico
- Resistente agli urti e ai colpi
- A bassa viscosità
- Privo di piombo e cromati

Forma di fornitura

Merce in secchio

20,00 kg Triflex Metal Coat

Tonalità

3056 Rosso inglese
6011 Verde reseda
7032 Grigio ghiaia
7040 Grigio finestra
7056 Grigio verde
9002 Grigio bianco
9010 Bianco

Stoccaggio

Fresco, asciutto, senza gelo e non aperto circa 24 mesi. La radiazione solare diretta sulle confezioni dovrebbe essere evitata, anche in cantiere.



Condizioni di lavorazione

Triflex Metal Coat può essere lavorato a temperature ambiente e del sottofondo di almeno +8 °C fino a max. +55 °C. L'umidità relativa non può superare l'80 %.

Preparazione del sottofondo

Il sottofondo deve essere asciutto e privo di componenti in fase di staccamento, di grasso e di olio. Per un'aderenza ottimale è necessario rimuovere ruggine, incrostazioni, scaglie e vecchi strati di vernice non più stabili. Laddove non sia possibile effettuare una sabbatura, le parti distaccate di ruggine, incrostazioni di ruggine e vecchi strati di vernice in fase di staccamento devono essere rimosse con un raschiatoio o una spazzola metallica. Procedere quindi con l'applicazione di Triflex Metal Primer. È necessario irruvidire i vecchi strati di vernici stabili per ottenere una buona aderenza. La compatibilità con vecchi strati di vernice stabili deve essere verificata nel singolo caso d'intervento.

Durante l'esecuzione la temperatura superficiale deve essere almeno di 3 °C superiore al punto di rugiada. In caso di temperatura inferiore può formarsi una pellicola di umidità con azione antiaderente sulla superficie da lavorare (DIN 4108-5, tab. 1). Vedere la tabella delle temperature del punto di rugiada.

Istruzioni per la miscelazione / Lavorazione

Prima dell'uso, mescolare il contenuto della confezione fino a ottenere un composto omogeneo. Applicare Triflex Metal Coat con il rullo universale Triflex formando due strati. In alternativa, è possibile applicare Triflex Metal Coat utilizzando la procedura di spruzzatura airless.

Rivestimento

Triflex Metal Coat



Informazioni prodotto

Rapporto di miscelazione

Monocomponente, utilizzare non diluito.

Consumo di materiale

L'applicazione avviene in due strati:

Applicazione con rullo/pennello:
da 200 a 300 g/m² circa per strato

Applicazione con spray:
Airless: da 300 a 400 g/m² circa per strato
Foro ugello: da 13 a 17, pressione: min. 170 bar
Prodotto: ad es. Wagner PS 3.25

Consumo totale: da 600 a 800 g/m² circa

Tempo di essiccazione

Lavorazione successiva dopo: circa 2 ore a +20 °C
Indurimento dopo: circa 2 settimane a +20 °C

Avvertenze relative a pericoli particolari

Vedere la scheda di sicurezza, sezione 2.

Consigli relativi alla sicurezza

Vedere la scheda di sicurezza, sezioni 7 e 8.

Misure in caso di infortuni e incendi

Vedere la scheda di sicurezza, sezioni 4, 5 e 6.

Avvertenze fondamentali

Garantiamo l'alta qualità permanente dei nostri prodotti. I sistemi Triflex non devono essere miscelati con nessuna sostanza estranea.

La consulenza tecnica relativa alle applicazioni e all'impiego dei nostri prodotti si basa su un vasto impegno per lo sviluppo e su esperienze pluriennali e viene fornita in base alle migliori conoscenze. Le esigenze di diverso tipo poste dall'edificio, nelle condizioni più diverse, rendono comunque necessario un esame dell'adeguatezza per il rispettivo scopo da parte del tecnico applicatore. Con riserva di modifiche necessarie al progresso tecnico o al miglioramento dei nostri prodotti.