

Powłoka

Triflex Metal Coat

Charakterystyka produktu

Możliwości zastosowań

Triflex Metal Coat stosowany jest jako nawierzchniowy materiał powłokowy do konstrukcji dachowych krytych blachą. Zapewnia ochronę przed korozją i wydłuża czas użytkowania powierzchni. Triflex Metal Coat nie może być stosowany w miejscach zastoju wody.

Właściwości

Jednoskładnikowy, wodny materiał powłokowy na bazie polimerów o dużej masie cząsteczkowej.

Triflex Metal Coat charakteryzuje się następującymi właściwościami:

- Wodoszczelna
- Elastyczny
- Odporny na uderzenia i wstrząsy
- Niska lepkość
- Bezołowiowy i bezchromowy

Postać

Wiadro

20,00 kg Triflex Metal Coat

Kolory

3056 Czerwień angielska
6011 Zielony groszkowy
7032 Szary krzemowy
7040 Szary okienny
7056 Szarozielony
9002 Białoszary
9010 Biały

Przechowywanie

Przechowywać w stanie zamkniętym w chłodnym, suchym i zabezpieczonym przed mrozem miejscu przez ok. 24 miesiące. Należy unikać bezpośredniego oddziaływania światła słonecznego na pojemniki z materiałem, także na placu budowy.



Warunki obróbki

Obróbka Triflex Metal Coat możliwa jest przy temperaturze podłoża i otoczenia od min. +8 °C do maks. +55 °C. Względna wilgotność powietrza nie powinna przekraczać 80 %.

Przygotowanie podłoża

Podłoże powinno być suche, wolne od luźnych zanieczyszczeń, resztek smaru lub oleju. W celu zapewnienia optymalnej przyczepności należy usunąć rdzę, skorupę rdzy, naskórek walcowniczy oraz stare powłoki nienośne. Jeżeli obróbka strumieniowa nie jest możliwa, należy użyć w tym celu skrobaka i szczotki drucianej, a następnie zagruntować powierzchnię produktem Triflex Metal Primer.

Aby uzyskać dobrą przyczepność, stare powłoki nośne należy uprzednio zmatowić. Należy sprawdzić uprzednio wzajemną tolerancję powłok nośnych na konkretnym obiekcie.

Podczas wykonywania prac temperatura powierzchni powinna wynosić min. 3 °C powyżej punktu rosy. W przypadku zbyt niskiej temperatury, na obrabianej powierzchni może tworzyć się warstwa wilgoci działająca rozdzielająco (DIN 4108-5, tab. 1). Patrz tabela temperatur punktu rosy.

Instrukcja mieszania / Zastosowanie

Przed użyciem wymieszać równomiernie w pojemniku. Triflex Metal Coat należy nanosić wałkiem uniwersalnym Triflex w dwóch warstwach. Alternatywnie możliwa jest aplikacja natryskowa metodą próżniową.

Powłoka

Triflex Metal Coat



Charakterystyka produktu

Proporcje mieszania

Produkt jednoskładnikowy, stosować w stanie nierozcieńczonym

Zużycie materiału

Materiał наносzony jest w dwóch warstwach:

Aplikacja wałkiem/pędzlem:
ok. 200–300 g/m² na warstwę

Aplikacja natryskowa:
Metoda próżniowa: ok. 300–400 g/m² na warstwę
Otwór dyszy: od 13 do 17, Ciśnienie: min. 170 bar
Przyrząd: np. Wagner PS 3.25

Całkowite zużycie: ok. 600–800 g/m²

Czas schnięcia

Obróbka: ok. 2 godz. w temp. +20 °C
Pełne utwardzenie: ok. 2 tyg. w temp. +20 °C

Wskazówki odnośnie szczególnych zagrożeń

Patrz karta charakterystyki, sekcja 2

Zalecenia w zakresie bezpieczeństwa

Patrz karta charakterystyki, sekcja 7 i 8

Postępowanie w razie wypadku i pożaru

Patrz karta charakterystyki, sekcja 4, 5 i 6

Podstawowe informacje

Gwarantujemy stałą, wysoką jakość naszych produktów. Systemów Triflex nie należy mieszać z wyrobami innych producentów.

Zalecenia techniczne odnoszące się do stosowania naszych produktów opierają się na obszernych pracach rozwojowych oraz wieloletnich doświadczeniach i są przekazywane zgodnie z najlepszą wiedzą. Najróżniejsze wymogi związane ze specyfiką obiektów i odmiennymi warunkami zastosowania sprawiają jednak, że konieczne jest sprawdzenie przydatności produktu do konkretnego użycia przez wykonawcę. Zastrzega się prawo do wprowadzania w produktach zmian podyktowanych postępem techniki oraz poprawą ich właściwości.