



MULTI-GUARD 955 CP

Termékismertető

Típus: poliamidó-epoxi-amin

Általános ismertetés: Oldószermentes epoxi, kifejezetten alumínium öntőaknák bevonására fejlesztették ki, a **robbanásveszély elkerülése végett.**
A MULTI-GUARD 955 CP közvetlenül felhordható acélra, vagy betonra, a szokásos festékszóró berendezésekkel, ecsettel, vagy hengerrel

Tulajdonságok:

- Alacsony illóanyag-tartalom (VOC)
- Oldószermentes
- Kiváló nedvesítési és folyási tulajdonságok
- Egyszerű keverési arány: **1:1**
- A VOC törvénynek (Megengedhető Szerves Illóanyag-tartalom) megfelelő és kielégíti az AIM előírást
- Kielégíti az Alumíniumipari Egyesülés követelményeit az öntőaknában alkalmazandókra vonatkozóan

Szín: Csak fekete

Külső megjelenés: fényes.

Alapozók: Acélon és betonon önalapozó. Ha szükség van rá. Egy hordozó-alapozót használhatunk.
A betont alapozni kell, ha az porózus, vagy felületkiegyenlítést igényel. Ilyenkor konzultáljunk a CARBOLINE képviselővel.

Fedőbevonat: Nincs rá szükség!

Ajánlott rétegvastagság: hengerrel történő felhordáskor: 100-150 µm rétegenként.
Airless (levegő nélküli) felhordáskor: 250-375 µm rétegenként.
Sose haladjuk meg az 500 µm-t egyetlen rétegben!

Szilárdanyag tartalom: 99 ± 1 tf %.

Elméleti kiadósság: 100 µm szárazréteg vastagságnál 10 m²/l,
200 µm szárazréteg vastagságnál 5 m²/l,
Kerüljük el a veszteséget a keverés és a felhordás során!

VOC érték: Szállítási konzisztenciában: 5 g/l (ez nominális érték és kismértékben változhat)

1/5 MULTI-GUARD 955, Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.

Internet honlap: www.geniusmbt.hu

Mobil: 30/9351 592

E-mail: info@geniusmbt.hu

Száraz hőmérsékletállóság:

folyamatosa: **93 °C,**
csúcsban: **121 °C**

Leválási veszély: NE használjuk alámerüléses üzemmód esetén másban, csak vízben!

Alap és felület-előkészítés

Általános utasítás: A felületnek **tisztának és száraznak kell lenni.** Alkalmazunk megfelelő eljárást a szennyeződés, por, olaj és egyéb szennyeződések eltávolítására, amelyek befolyásolhatják a bevonat tapadását.

Alap: Alámerüléshez: **Sa 2,5**
Felületi érdesség: **38 - 75 µm**

Beton: A betonnak **28 napos** kötési időn túlnak kell lenni, **24 °C**-on és **50%** relatív páratartalomnál, vagy ennek egyenértékűnél. Készítsük elő a felületet az **ASTM D4258** betontisztítási és az **ASTM D4259** szabvány szerinti koptatott betonfelületnek megfelelően. A betonban lévő üregek kiegyenlítésére szükség lehet.

Előzetesen már festett felület:

Enyhe homokszórást, vagy koptatást alkalmazzunk az érdesítés érdekében, és mattítsuk a felületet.

Kémiai ellenállás:

Hatás	Alámerülés	Fröcskölés	Gőzök/párák
savak	<i>Nem ajánlott!</i>	nagyon jó	kiváló
lúgok	<i>Nem ajánlott!</i>	nagyon jó	kiváló
oldószerek	<i>Nem ajánlott!</i>	nagyon jó	kiváló
sóoldatok	kiváló	kiváló	kiváló
víz	kiváló*	kiváló	kiváló

A felhordásra alkalmas készülékek

Szórással történő felhordás: Ez egy nagy szárazanyag-tartalmú bevonat és a szórásos eljárás során bizonyos intézkedésekre lehet szükség.
A nedves rétegvastagság könnyedén és gyorsan elérhető.

Az alábbi festékszóró berendezéseket tartjuk alkalmasnak:
Binks, DeVilbiss, Graco és a LAURIUS erre a célra kifejlesztett festékszórója
(Az utóbbi forgalmazója a GÉNIUS MBT Kft)

Hagyományos (levegős) festékszórás:

A nyomástartó edény dualis (kettős) szabályzóval van ellátva. Minimális anyagtömlő átmérő: 3/8"-os belső átmérőjűt, a folyadék fúvóka 0,052"-os belső átmérőjű és ennek megfelelő levegő fúvóka.

Airless (levegő nélküli) szórás:

A szivattyú típusa:	GRACO KING	LAURIUS GHIBLI
Sűrítési arány:	30:1	30:1
Szállítási teljesítmény:	12 l/perc	12 l/perc
Anyagtömlő:	1/2"-os belső átmérőjű (min.)	
Fúvóka méret:	0,021" - 0,027"-ig	
Kilépő nyomás:	172 bar	240 bar
Szűrő méret:	60 mesh	

Teflontömítés használata ajánlott, amit a gép gyártójától tudunk beszerezni.

Ecset és henger általános használata:

Többrétegű bevonat esetén törekedni kell a tetszetős külső megjelenésre, tartsuk be az ajánlott rétegvastagságot és ügyeljünk a megfelelő takarásra! Kerüljük a újra-ecsetelést és újra-hengerlést!

Ecsetelés

Használjunk közepes sörtéjű ecsetet!

Hengerlés

Használjunk egy fenol-gyantába ágyazott rövid bolyhú szintetikus szálú hengert!

Keverés és hígítás:

Keverés: gépi keverővel **külön-külön** keverjük össze a komponenseket, majd öntsük össze őket és újra motoros keverővel jól keverjük össze!

Ne készítsünk rész-keveréket!

Arány: 1:1 (A : B)

Hígítás: **Nem szükséges!**

A CARBOLINE által szállított, vagy ajánlott hígítótól **eltérő hígító használata a felhordott bevonat tulajdonságait károsan befolyásolhatja és a termék-garancia elvesztésével jár!**

Edényidő: 1/2 óra, 24 °C-on

Az edényidő akkor ér véget, **ha a bevonat viszkozitása megnő.**

Tisztítás:

Használjunk erre a célra **CARBOLINE 2-es hígítót** vagy **acetont**. Kiömlés esetén itassuk fel az anyagot és helyezzük biztonságos tárolóba a helyi előírások szerint!

Biztonságtechnika:

Olvassuk el ennek az utasításnak és a termék biztonságtechnikai adatlapjának minden figyelmeztető utasítását és tartsuk be azokat!

Alkalmazzunk szakszerű biztonsági utasításokat! Szuper érzékeny egyéneknek Védőruházatot, védőkesztyűt és kell viselniük, míg az arcra, kézre és a szabadon lévő bőrfelületekre védőkrémet használni!

Szellőztetés:

Ha a tartályt belső bevonatként használjuk, vagy zárt térben kerül sor az alkalmazására, a fel-hordás alatt és az után a teljes kiszáradásig **állandó levegőztetésre van szükség.** A szellőztetési rendszernek alkalmasnak kell lenni arra, hogy **elkerülhető legyen, hogy az oldószergőzők koncentrációja elérje az alsó robbanási határt!**

A felhasználónak a veszélyeztetettségi szintet **vizsgálni és figyelnie kell,** hogy a személyzet valamennyi tagja megfelelő védelem alatt legyen. **Ha ez nem biztos, vagy nem képes ennek a szintnek a figyelésére, akkor MSHA/NIOSH által engedélyezett frisslevegős készüléket használjon!**

Alkalmazási körülmények Levegő nélküli (airless) szabvány :

Körülmény	Anyag	Felület	Környezet	Páratartalom
Normál	21-27 °C	21-27 °C	21-32 °C	0-75 %
Minimum	16 °C	7 °C	7 °C	0 %
Maximum	32 °C	43 °	43 °C	85 %

Ez a termék csak azt igényli, hogy a festendő felület **3°C-val magasabb hőmérsékletű legyen,** mint a harmatpont. A harmatpont alatti hőmérsékleten bekövetkező kondenzáció az előkészített felületen **futórozda megjelenését idézheti elő, és befolyásolja az alaphoz való megfelelő tapadás kialakulását.** A normáltól eltérő felhordási körülmények között **különleges felhordási technikára** lehet szükség.

Száradási idők:

Felületi hőmérséklet & 50% rel.pár.t.	Érintés-száraz	Maximális átvonhatósági idő	Végso kikeményedés*
7 °C	72 h	60 nap	28 nap
16 °C	24 h	45 nap	14 nap
24 °C	16 h	30_nap	7 nap
32 °C	12 h	15 nap	4 nap
41 °C	8 h	7 nap	24 óra

*Alámerülés (elárasztás) **csak 8 óra eltelte után** engedélyezett, 24 °C-on történő száradás esetén!

A fenti adatok **300 mikronos** szárazréteg-vastagságnál értendők. **Nagyobb rétegvastagság, nem elégséges szellőztetés vagy alacsonyabb hőmérséklet hosszabb száradási időt** igényel és **oldószer-zárványokat** idézhet elő, ami **idő előtti meghibásodáshoz** vezethet!

A száradás ideje alatt fellépő **túlzott páratartalom, vagy a felületen történő kondenzáció elszíneződést, és a felület elhomályosodását** idézheti elő. Mindenféle homályt, vagy pírt **vízzel történő lemosással el kell távolítani** a felületről, **mielőtt azt átvonnánk.**

Nagy páratartalom esetén ajánlatos, hogy a felhordást akkor csináljuk, amikor a hőmérséklet már emelkedik (és a relatív páratartalom csökken). Ha túlléptük a maximális átvonhatósági időt, a

felületet **érdesíteni kell** enyhe szemcsezórás révén, vagy a további réteg felhordása előtt **átcsiszolni**.

- 5 -

Kiszerezés: 20 l/kanna, 31,5 kg

Lobbanáspont (Setaflsh):

"A" komponens: 96 °C

"B" komponens: 96 °C

Tárolási hőmérséklet és páratartalom:

4-43 °C, zárt térben

0-90% relatív páratartalom

Eltarthatóság: 24 hónap, 24 °C-on