

# Fontezinc 85

## APRAKSTS

Divkomponentu cinka putekļu epoksīda krāsa uz ūdens bāzes.

## ĪPAŠĪBAS UN IETEICAMĀIS PIELIETOJUMS

- Videi draudzīgāka izvēle tiltu, pacelāju, tērauda karkasu, kā arī mežrūpniecības un ķīmiskās rūpniecības tērauda konstrukciju un iekārtu apstrādei.
- Izmanto kā gruntskrāsu ūdens bāzes epoksīda, poliuretāna un akrila sistēmās tērauda virsmām, kuras pakļautas spēcīgai atmosfēras iedarbībai līdz pat korozijas kategorijai C5.
- Aizsargā tēraudu kā katods.
- Izmanto kā gruntskrāsu epoksīda, poliuretāna un akrila sistēmās tērauda virsmām, kuras pakļautas spēcīgai atmosfēras iedarbībai.
- Atmosfēras iedarbībai pakļautām virsmām var izmantot arī bez segkrāsas.
- Ieteicama tiltu, pacelāju, tērauda karkasu, kā arī mežrūpniecības un ķīmiskās rūpniecības tērauda konstrukciju un iekārtu, kā cauruļveida tiltu, konveijeru u.c. krāsošanai.



## TEHNISKIE DATI

**Sausais atlikums pēc tilpuma**

44±2% (atšķaidīta 40% apmērā no tilpuma).

**Bļivums**

2.4 kg/l (samaisīta un atšķaidīta 40% apmērā)

**Sajaukšanas attiecība**

Bāze: 4.3 tilpuma daļas Fontezinc 85  
Cietinātājs: 1.0 tilpuma daļas 930 2760.  
Ūdens: 2.0 tilpuma daļas (skatīt tālāk: "Uzklāšana")

**Izlietošanas laiks (+23°C)**

4 stundas.

**Ieteicamais plēves biezums un teorētiskais patēriņš**

Ieteicamais plēves biezums*		Teorētiskais patēriņš*
mitra	sausā	
85µm	40µm	11.6 m <sup>2</sup> /l
170µm	80µm	5.8 m <sup>2</sup> /l
*Atšķaidīta 25% apmērā no tilpuma		

Praktiskais patēriņš atkarīgs no krāsošanas metodes un apstākļiem, kā arī krāsojamās konstrukcijas formas un virsmas kvalitātes.

**Žūšanas laiki**

Sausas plēves biezums 40µm	+10°C	+23°C	+35°C
Putekļi nelīp pēc	1h	½h	20min
Var pieskarties pēc	2h	1h	½h
var pārkrāsot ar ūdens bāzes krāsām pēc	5h	2h	1h
Var pārkrāsot ar šķīdinātajā bāzes krāsām	48h	24h	12h

Žūšanas un pārkrāsošanas laiki ir atkarīgi no plēves biezuma, temperatūras, gaisa relatīvā mitruma un ventilācijas.



## Fontezinc 85

Spīdums

Matēts.

Toņi

Sarkanīgi pelēka.

## Fontezinc 85

### LIETOŠANAS PAMĀCĪBA

<b>Virsmas sagatavošana</b>	Ar piemērotu mazgāšanas līdzekli nomazgāt eļļas, taukvielas, sāļus un netīrumus. (ISO 12944-4)  Tērauda virsmas: Notīrīt ar smilšu strūklku līdz tīrības pakāpei Sa2½. (ISO 8501-1) Vislabāko rezultātu iegūst, uzklājot produktu uz vidēja raupjuma virsmas. (ISO 8503-2)
<b>Ieteicamais virsējais pārklājums</b>	Fontedur HB 80, Fontecoat EP 50, Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temanyl MS Primer.
<b>Uzklāšanas nosacījumi</b>	Visām virsmām jābūt tīrām, sausām aun attīrītām no piesārņojumiem. Darbu veikšanas un žūšanas laikā gaisa, apstrādājamās virsmas un produkta temperatūrai jābūt virs +10° C, gaisa relatīvajam mitrumam jābūt zem 80%. Tērauda virsmas temperatūrai vismaz par 3 °C jāpārsniedz tā gaisa temperatūra, pie kuras veidojas rasa. Slēgtās telpās produkta uzklāšanas un žūšanas laikā jānodrošina laba ventilācija un gaisa kustība.  Uzmanību! Pārklājumam ir tendence nevienmērīgi pārkrītoties, dzeltēt un zaudēt toni. Ieteicams izmantot poliuretāna sekgārtu, ja apstrādājamajai virsmai ir izvirzītas augstas prasības pret toņu izskatu.
<b>Sastāvdaļu sajaukšana</b>	Vispirms samaisa bāzi un cietinātāju atsevišķi. Pirms apstrādes bāzi un cietinātāju rūpīgi samaisīt pareizajā attiecībā. Maisīšanai izmantot mehānisko maisītāju. Nepietiekama samaisīšana vai nepareiza sajaukšanas attiecība var izraisīt nevienmērīgu virsmas žūšanu un virsmas īpašību pavājināšanos.
<b>Uzklāšana</b>	Maisīt produktu uzklāšanas laikā.  Bezgaisa izsmidzināšanai izmantot 20 – 50 % apmērā atšķaidītu produktu. Smidzinātāja sprausla 0.013" - 0.019", spiediens 160- 200 bar. Smidzināšanas leņķi izvēlas atkarībā no krāsojamā objekta formas.  Asas malas, stūrus, metināšanas šuves un citas grūti krāsojamas vietas, pirms krāsošanas ar izsmidzinātāju, apstrādāt ar otu.  Uzklājot ar otu, produktu atšķaidīt pēc vajadzības.
<b>Atšķaidītāji</b>	Ūdens
<b>Darbarīku tīrīšana</b>	Thinner 1109  Izsmidzināšanas aprīkojumu iztīrīt tūlīt pēc lietošanas: 1. Iekārtu darbināt ar ūdeni, lai no tās noņemtu lieko krāsu. 2. Vismaz divas reizes darbināt iekārtu ar tīrā ūdenī aptuveni 20% atšķaidītu šķīdinātāju Thinner 1109. 3. Beigās nomazgāt ar neatšķaidītu šķīdinātāju Thinner 1109.  Nomazgāt aprīkojumu ar ūdeni pirms atsākt krāsošanu. Nemazgāts aprīkojums var izraisīt nopietnus virsmas defektus.
<b>GOS</b>	Gaistošo organisko savienojumu daudzums ir 180 g/l krāsas maisījuma, kas atšķaidīts 40% apmērā no tilpuma.

### DARBA AIZSARDZĪBA

Ievērot brīdinājumus uz etiķetes. Produkta drošības datu lapā ir detalizētāk izskaidrots ar lietošanu saistītais risks un nepieciešamie aizsardzības pasākumi. Produkta drošības datu lapa ir pieejama pēc pieprasījuma.

**Tikai rūpnieciskai lietošanai.**

## Fontezinc 85

Iepriekš minētā informācija nav uzskatāma par pilnīgu. Šī informācija balstās uz laboratorijas testiem un praktisko pieredzi, un mūsu zināšanām. Produkta kvalitāti garantē mūsu darbības sistēma, kas atbilst ISO 9001 un ISO 14001 prasībām. Mēs kā ražotājs nekontrolējam produkta lietošanas apstākļus vai citus faktorus, kas var ietekmēt produkta lietošanu un uzklāšanu. Mēs neuzņemamies nekādu atbildību par zaudējumiem, kas radušies, neievērojot produkta lietošanas instrukcijas vai izmantojot produktu pretēji paredzētajam mērķim. Mēs paturam tiesības vienaspusēji mainīt sniegto informāciju bez brīdinājuma.

Produkts ir paredzēts tikai profesionālai lietošanai, un to drīkst izmantot tikai profesionāļi, kam ir pietiekamas zināšanas un kompetence attiecībā uz produkta pareizu lietošanu. Šī informācija ir tikai informatīva. Tiktāl, cik to pieļauj normatīvie akti, mēs neuzņemamies nekādas saistības par produkta lietošanas apstākļiem, produkta lietošanu vai uzklāšanu.

Gadījumā, ja plānojat izmantot šo produktu citiem mērķiem, nekā ieteikts šajā dokumentā, ja neesat saņēmis mūsu rakstisku apstiprinājumu par produkta piemērotību paredzētajam pielietojumam, produkta lietošana ir Jūsu paša atbildība.