

MŰSZAKI ADATLAP

HENEDUR Korrosan

TERMÉKLEÍRÁS

Gyorsan száradó alapozó aktív korrózióvédővel, ólom- és kromátmentes pigmentekkel, mely kitűnően tapad vasra és acélra.

Hőállóság tartós hőterhelés esetén 80°C-ig, rövid idejű hőterhelés esetén 120°C-ig.

ALKALMAZÁS

Műgyanta alapozó vas és acél felületekre.

Alkalmos építmények acélszerkezetének korrózióvédő bevonataként az MSZ EN ISO 12944-1 irányelveinek betartása mellett.

MŰSZAKI ADATOK

Kötőanyag:	Alkidgyanta
Sűrűség*:	1,3 - 1,5 g/cm ³ 20°C-nál
Szín:	szürke, rozsdabarna, fehér, rezedazöld (300 kg felett más színárnyalatok is rendelhetőek)
Szállítási viszkozitás*:	tixotróp
Szárazanyag-tartalom (tömeg%)*	67 - 71 %
Szárazanyag-tartalom (térf.%)*	48 - 52 %
Elméleti kiadósság*:	31 - 33 m ² /kg 10 µm szárazréteg-vastagságnál
VOC:	EU határérték a termékre (Kat. A/i): 500 g/l Ez a termék legfeljebb 500 g/l tartalmú.

*A megadott értékek a szürke színárnyalatra vonatkoznak. Más színárnyalatok esetén eltérhetnek.

FELDOLGOZÁSI TUDNIVALÓK

Felület-előkészítés:	A felületet szakszerűen elő kell készíteni (pormentes és száraz legyen), valamint minden elválasztó anyagot el kell távolítani (zsír, szilikon, rozsdá, reve, stb.). Alapozott felület esetén ellenőrizni kell a tapadást. A rozsdát mechanikus úton, csiszolással, drótkéfével vagy szemcseszórással el kell távolítani. Be kell tartani az MSZ EN ISO 12944 szabvány 4. részének irányelveit.																
Feldolgozási feltételek:	Nem alkalmazható +10°C alatti tárgy, illetve környezeti hőmérsékletnél és/vagy magas (> 80%) páratartalomnál. A tárgy hőmérsékletnek legalább 3°C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál.																
Felhordás:	<table><thead><tr><th></th><th>Nyomás (bar)</th><th>Fúvóka (mm)</th><th>Hígítás (%)</th></tr></thead><tbody><tr><td>Szórópisztoly:</td><td>3,0 - 5,0</td><td>1,5 - 2,0</td><td>5 - 10</td></tr><tr><td>Airless/Airmix:</td><td>120 - 150</td><td>0,23 - 0,33</td><td>0 - 5</td></tr><tr><td>Ecset:</td><td>–</td><td>–</td><td>0 - 5</td></tr></tbody></table> <p>Kisebb felületek ecsettel is festhetőek. A megadott adatok laboratóriumban meghatározott irányértékek. A felhasználási cél és mód függvényében eltérések lehetségesek.</p>		Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Hígítás (%)	Szórópisztoly:	3,0 - 5,0	1,5 - 2,0	5 - 10	Airless/Airmix:	120 - 150	0,23 - 0,33	0 - 5	Ecset:	–	–	0 - 5
	Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Hígítás (%)														
Szórópisztoly:	3,0 - 5,0	1,5 - 2,0	5 - 10														
Airless/Airmix:	120 - 150	0,23 - 0,33	0 - 5														
Ecset:	–	–	0 - 5														
Felhordási mennyiség:	A felhordási mennyiség és a rétegek száma az adott követelménytől függ.																

Jelen leírás megjelenésével valamennyi ezt megelőző adat érvényét veszti. Írásbeli javaslataink, műszaki leírásaink, használati utasításaink stb. a mai ismeretek, legjobb tudásunk, valamint saját kísérleteink, kutatási eredményeink és gyakorlati tapasztalataink alapján készültek. Felhasználás-technikai tanácsadásunk kötelezettség nélküli. Ez harmadik személyek ipari jogvédelmére is vonatkozik. Termékeinknek az Önök műszakilag jártas szakemberei által történő felhasználása és feldolgozása az Önök felelősségének körébe tartozik, mivel ennek során termékeink olyan tényezőknél vannak kitéve, amelyek befolyásukon kívül esnek és amelyeket azok komplexitása alapján nem tudunk megítélni. Ez azt is megköveteli, hogy termékeinket az Önök által tervezett alkalmazási területen történő megfelelésük szempontjából megvizsgálják. Kérjük, hogy a besorolásra, toxicitásra és védőintézkedésekre vonatkozó tudnivalókat a mindenkori Biztonsági adatlapból megtudni szíveskedjenek. Termékeinket szakszerűen, szigetelten lezárva kell tárolni és gyermekektől távol kell tartani. Egyebekben általános értékesítési, szállítási és fizetési feltételeink érvényesek.

Javasolt bevonatfelépítés:	Kétrétegű felépítés acélra: 1 x HENEDUR Korrosan: 50 - 60 µm szárazréteg-vastagság 1 x HENEX Decklack*: 50 - 60 µm szárazréteg-vastagság *Egyéb fedőlakkok is kaphatók. Kérjük, vegye fel a kapcsolatot szakembereinkkel.
Hígítás:	Szórással: HENEVISK Kunstharzverdünnung, Xilolos hígító
Száradás:	Tárgyhőmérséklet 20°C: porszár: 30 perc elteltével fogásbiztos: 60 perc elteltével átvonható: 6 óra elteltével
Munkaeszközök tisztítása:	HENEVISK Nitro Verdünnung

TÁROLHATÓSÁG

Lakk:	eredeti zárt kiszerezésben +10 és +30°C közötti tárolási hőmérsékleten 3 év
-------	---

FONTOS TUDNIVALÓK:

- Alkalmazás előtt alaposan fel kell keverni.
- A különböző fémek, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. miatt a tapadás nem várható el automatikusan, emiatt ajánlott az adott felületen való tapadásvizsgálat elvégzése.
- Nem vonható át magas szárazanyag-tartalmú kétkomponensű fedőlakkokkal.
- Az adatok szobahőmérsékletre vonatkoznak (20°C / 65% relatív páratartalom). Ettől jelentős eltérések megváltoztatják a festék tulajdonságait és nem megfelelő minőségű festést eredményezhetnek.

03.21/DB

Jelen leírás megjelenésével valamennyi ezt megelőző adat érvényét veszti. Írásbeli javaslataink, műszaki leírásaink, használati utasításaink stb. a mai ismeretek, legjobb tudásunk, valamint saját kísérleteink, kutatási eredményeink és gyakorlati tapasztalataink alapján készültek. Felhasználás-technikai tanácsadásunk kötelezettség nélküli. Ez harmadik személyek ipari jogvédelmére is vonatkozik. Termékeinknek az Önök műszakilag jártas szakemberei által történő felhasználása és feldolgozása az Önök felelősségének körébe tartozik, mivel ennek során termékeink olyan tényezőknél vannak kitéve, amelyek befolyásukon kívül esnek és amelyeket azok komplexitása alapján nem tudunk megítélni. Ez azt is megköveteli, hogy termékeinket az Önök által tervezett alkalmazási területen történő megfelelésük szempontjából megvizsgálják. Kérjük, hogy a besorolásra, toxicitásra és védőintézkedésekre vonatkozó tudnivalókat a mindenkor Biztonsági adatlapból megtudni szíveskedjenek. Termékeinket szakszerűen, szigetelten lezárva kell tárolni és gyermekektől távol kell tartani. Egyebekben általános értékesítési, szállítási és fizetési feltételeink érvényesek.

Henelit Lackfabrik GmbH | 9500 Villach, Austria | Seebacher Allee 42 | Tel: +43 (0)4242/41026-0 | office@henelit.at
MIPA Hungária Kft. | H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. | Telefon: 0622 514-518 | info@mipahungaria.hu | www.mipahungaria.hu