

FONDO RIEMPITIVO ISOLANTE Serija 0696**Opis proizvoda**

Brzосуšivi premaz protiv hrđe na osnovi cink fosfata.

Karakteristike

Proizvod se može premazivati i sa proizvodima na osnovi nitra.

Kada se nanosi poštivajući preporučene debljine slojeva i predviđene uvjete, proizvod je otporan na maksimalnu radnu temperaturu od 80°C; na temperaturi višoj od ove, proizvod se pretjerano oslabi.

Primjena

Kao prvi sloj sa dobrim vezivanjem na željeznim površinama, kao što su metalna stolarija i općenito alati, gdje je potrebna dobra brzina sušenja i gdje se obično nanose brzосуšivi sintetični i nitrocelulozni premazi.

Preporučuje se za sustave premazivanja izrađevina čiji rad zahtjeva da se u odjelima gdje se vrši premazivanje, zadržavaju što je kraće moguće. Proizvod je otporan na uobičajena mazivna ulja koja se koriste kod strojnih alata.

Podaci o proizvodu

Osim ako nije drukčije navedeno, podaci o proizvodu se odnose na bijelo.

Sastav	Fenol modificirani alkid		
Boja	Vidi Cjenik - Usluge Nijansiranja		
Viskozitet	Od 2900 do 3500 mPa.s (20°C) A 3 - V 20		
Specifična težina	Od 1,5 do 1,68	g/ml	
Sjaj	Saten		
Otpornost	Od 300 do 400 M-ohm.cm		
Suha tvar	maseni udio %	75	
	volumni udio %	55	
H.O.S.	g/l	394	
Hlapive organske tvari	maseni udio %	25	

**Priprema površine**

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 1)

Površina mora biti savršeno čista, suha, odmašćena i bez hrđe ili okujina. Kako bi se postigli debeli slojevi, preporučuje se nanošenje više slojeva proizvoda sa međupremaznim intervalima od 3-4 sata. Minimalna preporučena debljina 60-70 mikrona.

UVJETI I METODE NANOŠENJA

Preporučuje se nanošenje špricanjem (zračno ili bezračno).

Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 2)

FONDO RIEMPITIVO ISOLANTE Serija 0696

Temperatura nanošenja:

Površina: 5° - 35°C i svakom slu čaju uvijek 3°C više od Dew Point (točke rosišta)

Okoliš: Min 5°C - Max 35°C

Relativna vlaga: 60%

Podaci o nanošenju i preporuke

Strogo se pridržavajte Napomena s Objašnjenjima - Točka 3)

Razrjeđivanje	10-20% sa našim Nitro Razrjeđivačem 970 ili Sintetičnim Razrjeđivačem 955
Viskozitet nanošenja	20-22" Ford cup 4
Debljina vlažnog filma	90 mikrona
Debljina suhog filma	60 mikrona
Broj slojeva	1
Temperatura sušenja	Na zraku na 20°C
Suno na prašinu	od 10 do 15 minuta
Suho na dodir	od 1 do 2 sata
Dubinsko sušenje	od 24 do 36 sata
Potpuna polimerizacija	7 dana
Međupremazni interval	Min 4 sata
Otpornost na temperaturu	80 °C
Teoretska izdašnost (*)	5,8 mq/Kg - 9 mq/l
Teoretska prosječna potrošnja	173 g/mq

Oprema za nanošenje

Konvencionalna oprema za raspršivanje:

Pištalj za raspršivanje, Bezračni Raspršivači, Zračni i mix raspršivači, Tlačni raspršivači

Upućivanje na sustave nanošenja

Obratite se našoj službi za tehničku podršku.

Stabilnost na skladištu

2 godine u izvornim zapečaćenim spremnicima na temperaturi između +5/+35°C

Dostupna pakiranja

25 Kg bruto - 5 Kg bruto

Upozorenja i preporuke

Budući da se radi o proizvodu na bazi suhih ulja, njegovi ostaci, oprema, prah i naslage pretjeranog špricanja, istrošeni filteri, papir i krpe natopljeni proizvodom, mogu uzrokovati samozapaljenje; potrebno ih je smočiti s vodom i prije zbrinjavanja pohraniti ih u hermetički zatvorene spremnike. Povremeno provjerite stražnju stranu uređaja, mlaznice prskanja i ventile i očistite eventualne naslage pretjeranog špricanja koje mogu uzrokovati samozapaljenje.

Označavanje

Pogledajte Sigurnosno-tehnički list.

Napomene

(*) **Izdašnost:** izdašnosti koje se podrazumijevaju po sloju, su samo okvirne; uvijek provjerite praktičnim kongruentnim testom.

Podaci sadržani u ovom Tehničkom listu dobiveni su uporabom jedino proizvoda Franchi&Kim (premaza, katalizatora, razrjeđivača) koji su primjenjeni u skladu sa opisanim specifikacijama. Neprimjerna uporaba razrjeđivača i/ili katalizatora, različitih od navedenih i koje nije proizvela tvrtka Franchi&Kim, može stoga

FONDO RIEMPITIVO ISOLANTE Serija 0696

utjecati na karakteristike nanošenja, funkcionalnost i konačnu polimerizaciju proizvoda.

Sva vremena navedena u podacima o nanošenju (Pot Life, suho na prašinu, suho na dodir, itd.) osim ako nije drukčije navedeno, odnose se na temperaturu od otprilike 20°C.

NAPOMENE S OBJAŠNJENJIMA

1) Priprema površine

U ovom odjeljku prikazani su procesi predobrade površine prije pravog premazivanja. Neizravno, **ne preporučuje se nanošenje** na površine različite od onih navedenih, osim ako se prethodno ne dobije odobrenje tehničke službe.

Postupak čišćenja/predobrade je vrlo važan kako bi se postigli rezultati i optimalne funkcionalnosti sustava premazivanja. Predobrada se može izvršiti na različite načine i po različitim kriterijima, a čiji ishod mora dati isti rezultat: površine za premazivanje moraju biti savršeno čiste i suhe, bez organskih i/ili anorganskih zagađivala kao što su ulja, masti, hrđa, okujina, oksidi, topljive soli, prah, neutralni pH.

U nastavku slijede metode koje se mogu koristiti za pripremu metalnih površina.

- **Odmaščivanje:** provodi se otapalima (ili parom otapala) i sa vodotopljivim deterdžentima, ručno ili sa automatskim uređajima (tunnel ili industrijske perilice). Cilj je otapanje i uklanjanje ulja i masnoće.
- **Ručno i mehaničko čišćenje:** uklanjanje ljusaka hrđe i starih boja, uporabom alata (brusevi, brusni diskovi i papir, metalne četke, strugala, itd.) ručnim ili mehaničkim postupkom. Budući da se ovim postupcima ne uklanjaju masne tvari, najprije treba obaviti postupke odmaščivanja kao što je prethodno opisano.

Stupnjevi mehaničke pripreme površine

- **St2** – uklanjanje piketiranjem, struganjem, brušenjem brusnim papirom i četkanjem metalnom četkom slabo prijanjajuće okujine, hrđe i drugih stranih tvari. Nakon obrade, izgled površine je gotovo metalni.
- **St3** – obrada čelične površine kao i prethodno, ali na daleko temeljitiji način. Nakon obrade, površina postaje jasno metalnog izgleda.

Stupnjevi pripreme površine pjeskarenjem (ili mlazom abraziva ili kugličarenjem)

- **Sa1 - Lagano** pjeskarenje odgovara dobrom četkanju. Moraju se ukloniti svi dijelovi koji se lako skidaju, hrđa, ili druge strane čestice.
- **Sa2 - Temeljito** pjeskarenje odgovara komercijalnom četkanju. Okujina, hrđa, i strane čestice, moraju se gotovo u potpunosti ukloniti. Nakon ovog postupka površina je sivkasta.
- **Sa2 ½ - Vrlo temeljito** pjeskarenje odgovara pjeskarenju do izgleda gotovo bijelog metala; kao prethodno, nakon ovog postupka površina treba biti savršeno čista i bilo kakvi mali znakovi nečistoće moraju se pojaviti kao slabe varijacije boje na površini. Nakon ovog postupka površina je gotovo bijela.
- **Sa3** - Pjeskarenje do izgleda **bijelog metala**, mora dovesti do savršeno čiste metalne površine.

Za vizualnu procjenu podloge prije procesa premazivanja pridržavajte se referentnih fotografija u skladu s normom ISO 8501.

2) Okolišni uvjeti (°C i R.V.)

Temperatura nanošenja: su granice temperature unutar koji moraju biti površina i zrak okoline gdje se obavlja nanošenje i naknadno sušenje. Obično je naznačeno:

Površina: između + 5°C e + 35°C i svakom slu čaju uvijek 3°C više od Dew Point (točke rosišta)

Okoliš: min + 5°C i max + 35°C

Relativna vlaga: 60%

Izrazom Dew Point (ili točka rosišta) označava se temperatura pri kojoj (kod određenog postotka R.V.) dolazi do kondenzacije, koja se može staložiti na metalnim površinama (i na film) u obliku kondenzacije ili čak il leda. Dobro

FONDO RIEMPITIVO ISOLANTE Serija 0696

pravilo propisuje da se nanošenje premaza mora provoditi samo na temperaturama koje su najmanje 3°C više u odnosu na Dew Point. Postoje tablice koje pomažu u određivanju tih vrijednosti.

3) Podaci o nanošenju i preporuke

Razrjeđivanje: Upućuje se na vrstu specifičnog određenog razrjeđivača i na njegov postotak uporabe.

Neispravna uporaba razrjeđivača je često uzrok različitih problema, kako tijekom faze nanošenja, tako i kod osušenog filma premaza.

Npr. Uporaba nitro razrjeđivača za nanošenje poliuretanskih sustava može dovesti do pojave točkaste korozije na površini osušenog filma; osim toga prisutnost djelomično reaktivnih otapala u nitro razrjeđivaču može dovesti do neželjenih reakcija sa *izocijanatnom komponentom*, smanjujući na taj način estetske i mehaničke karakteristike sustava.

Osim toga, izvor neprikladnih (regeneriranih) razrjeđivača može stvarati probleme nijansiranja boja, taloženje razrijeđenog proizvoda, odstupanja u sjaju i površinske koprene.

Viskozitet nanošenja: Viskozitet koji preporučujemo se odnosi na prosječno nanošenje od 20°C, prema tome može se mijenjati prema temperaturi i metodi nanošenja i prema konformaciji objekta koji se treba premazati.

SUŠENJE

Je vrijeme koje je potrebno da se film proizvoda premaza osuši. Podaci navedeni u tehničkom listu, izračunati su u standardnim uvjetima od 20°C i Relativnoj Vlazi od 60%; u stvarnosti mogu dakle biti podložni promjenama prema klimatskim uvjetima i debljini nanesenog sloja.

U *dvokomponentnim i oksidirajućim* proizvodima, sa potpunom polimerizacijom, odnosi se vrijeme koje je potrebno da se kemijska reakcija između komponente A i komponente B (katalizator ili kisik) odvije u potpunosti. Proizvod je ipak suh prije tog termina, ali se svojstva kemijske i mehaničke otpornosti dostižu tek nakon potpune polimerizacije. Proces sušenja do faze označene "Suho na dodir" prvenstveno ovisi o (po redoslijedu važnosti i učinkovitog utjecaja) o stupnju ventilacije okoline (viša za proizvode na osnovi vode), dakle od temperature okoline, i konačno o debljini svakog nanesenog sloja. Posebno za proizvode koji se suše fizički ili oksidacijom, vrijeme sušenja ovisno je o debljini nanesenih slojeva, kako ukupnih tako i pojedinačnih.

Općenito, sloju koji je duplo deblji nego naznačeno, potrebno je 4 puta više vremena od normalnog vremena da se osuši, u jednakim uvjetima ventilacije,

NAPOMENA Vezivanje/polimerizacija općenito nakon sušenja nije potpuna već se postupno dovršava u sljedećim danima i čak tjednima, Premazana izrađevina je u svakom slučaju dostigla stupanj otvrdnjavanja pri kojemu se može micati, izbrusiti brusnim papirom, slagati, ponovno premazivati, pakirati, otpremiti i izložiti vani, ali mnoge se njene karakteristike još uvijek mogu promijeniti, kao što je na primjer kemijska otpornost i tvrdoća (koje imaju tendenciju povećanja) i elastičnost (koja naprotiv ima tendenciju smanjenja). Prema tome, ubrzano testiranje otpornosti (slana magla, mokro, itd.) moraju se obaviti (osim ako nije drukčije navedeno) nakon razdoblja od minimalno 3 tjedna, tijekom kojih premazana površina treba biti držana na stabilnoj temperaturi i relativnoj vlažnosti, kako je opisano u Normi EN ISO 12944-6 točka 5.4 (kao što je definirano standardom ISO 554).

Međupremazni interval: podrazumijeva se minimalno i maksimalno vrijeme potrebno za ponovno premazivanje istim proizvodom ili sa drugim navedenim sustavima.

U slučaju dvokomponentnih proizvoda, moguće je nanovo premazivati nakon maksimalnog intervala, brušenjem brusnim papirom i prethodnom provjerom kompaktilnosti sustava premazivanja.

NAPOMENA sve vrijednosti vezane sa vrijeme sušenja/polimerizacije ovisne su o debljini nanesenih slojeva i o okolišnim uvjetima gdje se obavlja premazivanje i sušenje, sve do potpune polimerizacije.

Ako nije drukčije navedeno, navedene vrijednosti se odnose na standardne okolišne uvjete (**20°C**) i na preporučene debljine.

Otpornost na temperaturu: označava maksimalnu temperaturu na koju se osušeni film može izložiti bez da podlegne značajnim promjenama u funkcionalnosti. Treba držati na umu da većina boja, kada se izloži visokim temperaturama, ima tendenciju da mijenja izgled, kako na razini stupnja boje tako i na razini stupnja sjaja. Ako je temperatura konstantna (Radna temperatura⁹) oko razine blizu maksimalne temperature, doći će u svakom slučaju do smanjenja otpornosti (ubrzano starenja).

FONDO RIEMPITIVO ISOLANTE Serija 0696

Prisutnost vlage u toplom okružju dovodi do daljnjeg gubitka karakteristike boje, kao što su skokovi temperatura: u uvjetima velikih temperaturnih promjena dolazi do veće degradacije karakteristika filma.

Navedene temperature se odnose na prozračeni prostor; drukčije je što se tiče uranjanja u vruće tekućine, za koje, ako drukčije nije navedeno, **proizvodni nisu prikladni.**

Prema našim saznanjima informacije sadržane u ovoj publikaciji točne su i precizne i prema tome moraju se smatrati pouzdanim. U svakom slučaju, budući da se radi o uvjetima uporabe koji su izvan naše stroge kontrole, one ne podrazumjevaju garanciju sa naše strane; dakle, ne oslobađaju kupca od odgovornosti da provjeri prikladnost proizvoda za specifičnu uporabu koja mu je cilj. Ovaj Tehnički List zamjenjuje sve prethodne.