

Thickfilm M 4200 + Thickfilm M 4200 EG

WS-Plast® Thickfilm M 4200 je čistý akrylátový náterový systém, ktorý vďaka svojmu špeciálnemu zloženiu priľne k zinkovým a hliníkovým povrchom bez použitia základného náteru. Je vhodný na použitie ako duplexný systém (žiarové zinkovanie plus povrchová úprava) v závislosti od hrúbky vrstvy a okolitých podmienok pre povrchovú úpravu. podľa EN ISO 12944 časť 5 tabuľka A7 náterový systém č. S7.05 až S7.08. WS-Plast® Thickfilm M 4200 je vhodný aj na nátery žiarovo pozinkovaných ohrád, brán, balkónových zábradlí, svetidiel, odkvapov, oceľových konštrukcií, kováčstva, ako aj neeloxovaných hliníkových komponentov ako sú verandy, stožiare, opláštenie, atď.

- Tixotropný, obsahujúci rozpúšťadlo
- Hodvábne matné
- Odolný voči teplote do cca. 80 °C
- Vysoké krytie
- Priamo priľnavý na zinok a hliník
- Miešateľný podľa RAL
- 18 rôznych štandardných tónov železnej sľudy
- Odolný voči poveternostným vplyvom
- Rýchle schnutie



Predúprava povrchu:

Žiarovo pozinkovaný povrch musí byť čistý, zbavený mastnoty a suchý (kondenzovaná voda). Na malých plochách sa to dá dosiahnuť čistením horúcou vodou, saponátom na riad a kefou a na veľkých plochách čistením prúdom horúcej pary (EN ISO 12944-4 bod 12 až 14). Biela hrdza sa musí tiež odstrániť, ako je opísané vyššie. Hliníkové povrchy musia byť brúsené ručne alebo otryskané podľa EN ISO 12944-4 bod 6.2.6.4.1 s nízkym tlakom a jemným zrnom. Negalvanizovaná oceľ, ktorá sa používa vonku, musí byť dôkladne zbavená hrdze a 1-2 krát natretá základným náterom WS-Haftgrund M 4021. Ochrana proti korózii však závisí od kvality zvolenej na odstránenie hrdze. Výrobky od iných výrobcov musia byť testované na vhodnosť. Priľnavosť na starých náteroch sa musí otestovať, uvoľnené miesta a hrdza musia byť odstránené a včas natreté základným náterom WS-Haftgrund M 4021. Upozornenie: Vzhľadom na rôzne typy kovov, zliatiny, kovové kryty a konverzné nátery nie je možné automaticky predpokladať priamu priľnavosť. Preto je potrebné vykonať skúšku priľnavosti na pôvodnom kovovom povrchu.

Riedidlo:

WS-Plast® riedidlo MV 751, pri použití iných riedidiel záruka zaniká.

Čas schnutia:

suchá prašnosť: cca. 20 minút
pretierateľný: cca. 1-2 hodiny
odolný voči dotyku: cca. 2 hodiny
úplne suché: cca. 1-2 dni
Sušenie v rúre: možné nútené sušenie do max 55°
C

Aplikácia:	Aplikácia môže byť vykonaná štetcom, valčekom, konvenčným alebo airless striekaním. Všetky elektrostatické metódy sú použiteľné. Pred použitím dobre premiešajte. • Kefovanie: cca. 10 – 20 % WS-Plast® riedidlo MV 751. Odporúčaný typ štetca: číre porcelánové štetiny • Rolovanie: cca. 10 – 20 % WS-Plast® riedidlo MV 751. Odporúčaný typ rolky: krátky velúr alebo mohér • Striekanie vzduchom: cca. 20 – 25 % WS-Plast® riedidlo MV 751. Odporúčaná veľkosť trysky: 2,0 mm tlak striekania cca. 3,5 - 4,0 bar • Airless striekanie: cca. 10 – 20 % riedidlo WS-Plast® MV 751. Odporúčaný tlak striekania: cca. 180 – 200 barov, veľkosť trysky 0,33 – 0,66 mm • Elektrostatická: približne. 15 – 25 % WS-Plast® riedidlo MV 751. Štandardná úprava cca. 500 – 750 KOhm
Spotreba:	250 g/m ² vedie k hrúbke suchého filmu 80 µm = odporúčaná minimálna hrúbka vrstvy. Ak sa používa v blízkosti pobrežia a v prostredí kontaminovanom cestnou soľou, vyžaduje sa minimálne 160 µm.
Balenie:	0,25L, 0,5L, 1L
Stabilita pri skladovaní:	12 mesiacov v chladných a suchých miestnostiach
Viskozita:	tixotropná, t.j. nekvapkajúca aplikácia je možná na zvislé povrchy.
Informácie:	Len na profesionálne použitie!

augusta 2018

Je potrebné dodržiavať predpisy pre nebezpečný tovar. Nariadenie o nebezpečnom tovare: podlieha označovaniu. Pre manipuláciu s produktom a jeho špecifickými údajmi pre látku si vyžiadajte kartu bezpečnostných údajov.