

Karta Informacji Technicznej

HADROFARB 3 w 1

ALKIDOWA MODYFIKOWANA GRUNTOFARBA ANTYKOROZYJNA

INFORMACJE O WYROBIE			
ZASTOSOWANIE	<p>Hadrofarb 3 w 1 jest wyrobem tworzącym jednowarstwowe, szybkoschnące powłoki zapewniające doskonałe zabezpieczenie przed korozją metalowych powierzchni przy zachowaniu wysokich parametrów jakościowych dwu- lub trójwarstwowego zestawu malarskiego złożonego z gruntu, międzywarstwy i emalii nawierzchniowej. Jest bardzo dobrze przyczepny do podłoża, odporny na zmienne warunki atmosferyczne, można go stosować na powierzchniach nowe jak i pokryte rdzą. Przeznaczony jest do ochronno-dekoracyjnego malowania powierzchni stalowych, powierzchni pokrytych katarforetycznie i bonderyzowanych (profesjonalne lakiernie). Nadaje się do nowych wymalowań, jak i renowacji starych powłok malarskich. Hadrofarb 3w1 polecany jest szczególnie do malowania konstrukcji stalowych, środków transportu, maszyn rolniczych, maszyn i urządzeń metalowych, zbiorników, odlewów żeliwnych bram i ogrodzeń, metalowych okien i drzwi, itp. Dostępny jest w wersji połysk, półmat, efekt młotkowy, efekt struktury metalicznej.</p>		
WŁAŚCIWOŚCI WYROBU	<table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> • gęstość, g/cm³ • zawartość LZO w gotowym wyrobie, g/l • czas schnięcia powłoki w temp. 20°C i wilgotności wzgl. Powietrza 55 ±5% <ul style="list-style-type: none"> - stopień 1 - stopień 3 • wygląd powłoki • grubość warstwy mokrej (mierzona grzebieniem), µm • grubość powłoki suchej, µm </td> <td style="vertical-align: top; padding-left: 20px;"> <p>max. 1,35 max. 500</p> <p>max. 30 min max. 7h połysk, półmat, efekt młotkowy, efekt struktury metalicznej 150- 175 70-80</p> </td> </tr> </table>	<ul style="list-style-type: none"> • gęstość, g/cm³ • zawartość LZO w gotowym wyrobie, g/l • czas schnięcia powłoki w temp. 20°C i wilgotności wzgl. Powietrza 55 ±5% <ul style="list-style-type: none"> - stopień 1 - stopień 3 • wygląd powłoki • grubość warstwy mokrej (mierzona grzebieniem), µm • grubość powłoki suchej, µm 	<p>max. 1,35 max. 500</p> <p>max. 30 min max. 7h połysk, półmat, efekt młotkowy, efekt struktury metalicznej 150- 175 70-80</p>
<ul style="list-style-type: none"> • gęstość, g/cm³ • zawartość LZO w gotowym wyrobie, g/l • czas schnięcia powłoki w temp. 20°C i wilgotności wzgl. Powietrza 55 ±5% <ul style="list-style-type: none"> - stopień 1 - stopień 3 • wygląd powłoki • grubość warstwy mokrej (mierzona grzebieniem), µm • grubość powłoki suchej, µm 	<p>max. 1,35 max. 500</p> <p>max. 30 min max. 7h połysk, półmat, efekt młotkowy, efekt struktury metalicznej 150- 175 70-80</p>		
KOLORYSTYKA	wg wzornika		
WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA	do 9 m ² /l – przy jednokrotnym malowaniu		
ROZCIEŃCZALNIK	Rozcieńczalnik PU firmy Wilmon Sp. z o.o.		
ILOŚĆ WARSTW	1		
SPÓSOB STOSOWANIA			
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA	<p>Nowe powierzchnie i renowacja całkowita</p> <ul style="list-style-type: none"> • powierzchnie przeznaczone do malowania należy oczyścić i odtłuścić poprzez zmycie rozcieńczalnikiem uniwersalnym, • powierzchnia do malowania powinna być czysta i sucha- bez kurzu, zanieczyszczeń, luźno przylegającej rdzy, • powierzchnie głęboko skorodowane oczyścić przez piaskowanie i zagruntować farbą Hadrogrunt produkcji Wilmon Sp. z o.o. Po pełnym wyschnięciu nałożyć warstwę Hadrofarbu 3w1. <p>Renowacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • mocno przylegające stare powłoki lakierowe powinny być nienaruszone, • z pozostałych części powierzchni usunąć słabo przyczepne powłoki lakierowe, całą zgorzelinę walcowniczą, rdzę oraz substancje obcego pochodzenia (czyszczenie strumieniowo ściernie- Psa2 lub za pomocą narzędzi mechanicznych Pst2 wg PN-ISO 8501-2), • dopuszcza się nakładanie gruntofarby Hadrofarb 3 w 1 na powierzchnie z rdzą nalotową, • w przypadku nakładania Hadrofarb 3w1 na nieznaną powłokę należy wykonać próbę kompatybilności, po oczyszczeniu na starą powłokę nałożyć na niewielkiej powierzchni Hadrofarb 3w1. Po wyschnięciu powłoka powinna być jednorodna, bez spęcznienia i pomarszczenia. W razie wystąpienia wad starą farbę należy usunąć. • w przypadku podłoża wcześniej malowanego, na którym próba kompatybilności wypadła pozytywnie, sprawdzić przyczepność powłok do podłoża poprzez nacięcia nożem i szpachelką. Jeżeli farby odpajają się lub odpryskują, należy oczyścić powierzchnię ze starej powłoki malarskiej. 		
PRZYGOTOWANIE WYROBU	<ul style="list-style-type: none"> • farba po dokładnym wymieszaniu nadaje się do aplikacji. W przypadku farby o długim okresie magazynowania występuje możliwość zagęszczenia wyrobu (częściowe odparowanie rozpuszczalnika), w takim przypadku należy dodać maksymalnie do 5 % rozcieńczalnika PU produkcji Wilmon Sp. z o.o. • w przypadku zakupu dwóch lub więcej opakowań farby tego samego koloru z różnych partii produkcyjnych należy przelać całą farbę do większego pojemnika i wymieszać (różnice w odcieniu i połysku) 		
MALOWANIE	<ul style="list-style-type: none"> • prace malarskie prowadzić w temperaturze otoczenia +10°C do +25 °C, • temperatura podłoża co najmniej 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy powinna mieścić się w przedziale pomiędzy +5 °C a +25°C, • wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 80%, • nie prowadzić prac malarskich podczas intensywnych opadów, na wilgotnych powierzchniach oraz gdy istnieje prawdopodobieństwo opadów deszczu, • farbę nakładać miękkim pędzlem z krótkim włosiem, wałkiem lub za pomocą natrysku, • prace rozpocząć od dokładnego pomalowania krawędzi • wyroby połyskowe, półmatowe oraz z efektem struktury metalicznej malować sposobem krzyżowym metodą „mokra na mokro” (poziome i pionowe pasy, 2 do 3 razy), tak aby grubość powłoki mierzona przyrządem grzebieniowym na mokro wynosiła 150µm (grubość na sucho 70- 80 µm), • gruntofarbę z efektem młotkowym rozprowadzić cienko na malowanej powierzchni. Po upływie 10 minut 		

	<p>lecz nie później niż po 1,5 godz., nałożyć kolejną warstwę sposobem krzyżowym, tak aby grubość suchej powłoki wynosiła 70-80 µm,</p> <ul style="list-style-type: none"> • w przypadku, gdy czas od nałożenia poprzedniej warstwy przekroczył 2h, kolejną warstwę nakładać po pełnym wyschnięciu (należy wykonać próbne wymalowanie na małej powierzchni nałożyć kolejną warstwę farby, brak wad powłoki po 20 minutach w postaci pomarszczeń i odspojerń pozwala na kontynuować malowanie), • przy nakładaniu kolejnej warstwy farby unikać wcierania i wielokrotnego pociągania pędzlem, co może prowadzić do rozmiękczenia warstwy poprzedniej, • powłoki o najwyższych walorach dekoracyjnych uzyskuje się po nałożeniu wyrobu natryskiem, • pełne utwardzenie powłoki następuje po ok. 10 dniach od wymalowania. <p>Warunki malowania decydują o czasie schnięcia warstwy wyrobu i właściwościach uzyskanej powłoki</p>
METODY APLIKACJI	<p>Pędzel, natrysk hydrodynamiczny, natrysk pneumatyczny.</p> <p>Zalecane parametry natrysku hydrodynamicznego :</p> <p>- średnica dyszy 0,28- 0,38 mm - ciśnienie na dyszy 12- 20 MPa barów</p> <p>Dobór parametrów natrysku uzależniony jest od urządzenia natryskowego i powinien być poprzedzony próbami technicznymi.</p> <p>Do mycia aparatury należy stosować Rozcieńczalnik PU produkcji Wilmon Sp. z o.o.</p>
DODATKOWE INFORMACJE	
OKRES PRZYDATNOŚCI	24 miesiące od daty produkcji
OPAKOWANIA	0,75 l, 2,5l, 10l
PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	Przechowywanie- w szczelnie zamkniętych opakowaniach w temp. od 0°C do +30°C, z dala od źródeł ciepła i zapłonu