

Trinát unitop univerzális festék

selyemfényű, fehér vagy színes vízzel hígítható univerzális festék fal- fa- és fém-, könnyűfém és kemény PVC felületekre

Alkalmazási terület:

Megfelelően előkészített kül- és beltéri felületek bevonataként alkalmazható. Megfelelő felület előkészítés után alkalmas vakolt-, gipsz- és betonfelületek, fa, acél, könnyűfém, horganyzott, és kemény PVC felületek festésére.

Tulajdonságok:

Selyemfényű, megfelelően terülő, akrilgyanta kötőanyagú festék. Nincs kellemetlen oldószeranyag.

Külső megjelenés:

Selyemfényű fehér vagy színes

Egyenletes, esztétikus felületű

Műszaki tulajdonságok:

Jellemző	Vizsgálati előírás	Mért érték	Megjegyzés
sűrűség	MSZ ISO 2811-1:2001	1,28-1,32 g/cm ³	színtől függő
szárazanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	50-55 %	színtől függő
kiadósság	ISO 6504-3:2007	4,67 m ² /l	fehér, 98% fedőképesség mellett
fényesség 20 °-on	MSZ EN ISO 2813:2000	4	selyemmatt
fényesség 60 °-on	MSZ EN ISO 2813:2000	7	selyemmatt
fényesség 80 °-on	MSZ EN ISO 2813:2000	34	selyemmatt
König keménység	MSZ EN ISO1522:2000	21	fehér szín, 24 óra száradás után
száradási idő 1. fok.	DIN EN ISO 1517	1 óra	fehér színre vonatkozóan
száradási idő 4. fok.	DIN EN ISO 1517	2 óra	fehér színre vonatkozóan

Az alkalmazás feltételei:

Az alapfelület előkészítése:

A festendő felület legyen száraz, pormentes, hordképes, megfelelően előkészített. A festendő faanyag max. 5 % nedvességtartalmú lehet.

Új fafelületek előkészítése:

A festendő fafelületet finom csiszolóvászonnal meg kell csiszolni, majd portalanítani. Külső térben alkalmazandó felületeknél Lazurán univerzális faanyagvédővel vagy Lazurán oldószermentes faanyagvédővel kell kezelni megelőző védelem céljából. A faanyagvédő száradása után lehet a felületet Trinát unitop univerzális festékkel festeni.

Új vas és acélfelületek előkészítése:

Az esetleges rozsdát mechanikai eljárással (csiszolás, raskettázás vagy szemcseszórás) el kell távolítani, majd zsírtalanítani. Zsírtalanításra használjunk zsíroldó szert tartalmazó vizet, és ne használjunk oldószerrel átitatott rongyot, mert ez utóbbival a zsíros szennyeződések a felületen maradhatnak. A zsírtalanítás és a rozsdá eltávolítása után a felületet mihamarabb, lehetőleg 2 órán belül, fessük át Trinát aqua korróziógátló alapozóval, majd ennek száradását követően közbenső réteggént hordjunk fel Trinát aqua univerzális alapozót. Mindkét termék alkalmazásánál kövessük a termékismertetőben leírtakat.

Javasolt rétegfelépítés:

Korróziógátló alapozás 1 réteg Trinát aqua korróziógátló alapozó min. 40 µm száraz rétegvastagságban

Közbenső festés belső térben 1 réteg, külső térben 2 réteg Trinát aqua univerzális alapozó rétegenként 40 µm száraz rétegvastagságban

Befejező réteg Trinát unitop univerzális festék 1 rétegben min. 30 µm száraz rétegvastagságban

Régi, már festett felületek előkészítése:

Korábban zománCFestékkel festett fa felületet alaposan csiszoljuk meg, portalanítás után javítsuk ki a bevonat hibáit Progold Unikitt mestertapasszal. A nagyobb mélyedéseket Progold diszperziós mélyedéstapasszal javítsuk ki. A tapaszolás után ismételt csiszolás és portalanítás szükséges.

Vas- és acélfelületek esetében vizsgáljuk meg a régi bevonat tapadását, és az alározsdásodott, rosszul tapadó bevonatrészeket távolítsuk el mechanikai úton. Ha a felület több, mint 20 % korródeált, a teljes bevonatrendszer célszerű újra felhordani az új bevonatoknak megfelelő módon. Ennél kisebb mértékű hiba esetén a hibás részokről távolítsuk el a nem tapadó bevonatot, a hibahelyeket rozsdátlanítsuk, vonjuk át Trinát aqua korróziógátló alapozóval, majd Trinát aqua univerzális alapozóval.

Kemény PVC felületek előkészítése:

A kemény PVC felületeket a tisztítsuk meg a szennyeződésektől, festés előtt finom csiszolóvászonnal csiszoljuk meg, majd portalanítsunk. Az így előkészített felület festhető Trinát unitop univerzális festékkel. Egyéb műanyag felületek festése előtt végezzen próbafestést.

Új, vakolt vagy beton felületek:

Alapozáshoz a Héra Falfix használatát javasoljuk a termékismertetőben leírt módon.

Új, gipsz tartalmú glett-tel előkészített vagy gipszkarton felületek:

Alapozáshoz a Diszperzit Mélyalapozó használatát javasoljuk a termékismertetőben leírt módon.

Régi, már festett felületek:

Portalanítsuk a felületet, majd a régi bevonat szívóképességének megfelelő hígítással alapozzunk Héra falfix alapozóval

Megjegyzés: a javasolt rétegfelépítések minden esetben a legjobb tudásunk szerinti ajánlások, és nem mentesítik a felhasználót az adott festendő felület vizsgálatától.

A feldolgozás hőmérséklete:

Ne alkalmazzuk a terméket +5 °C alatti és + 25 °C feletti hőmérsékleten, amin a levegő, az anyag és az alapfelület hőmérsékletére egyaránt értendő.

Hígítás, anyagelőkészítés:

A terméket a feldolgozás előtt alaposan keverjük fel. A Trinát unitop univerzális festék felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba. Amennyiben mégis hígításra van szükség ecsettel történő felhordáshoz max. 2 %, préslevegős szóráshoz max. 10 % tiszta vízzel hígítsuk. A szerszámok tisztítása és az elcseppenések eltávolítása azok megszáradása előtt vízzel történhet, száradás után csak aromás szénhidrogéneket tartalmazó oldószer alkalmas.

Anyagszükséglet:

Egy rétegben: 0,17 l/m²

Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától, a felülettől és a hígítástól. A megadott értékek csak tájékoztató jellegűek. Az anyagszükséglet pontos értékét adott esetben a bevonandó felületen kell meghatározni.

Felhordás módja:

Akrilcsettel, lakkhengerrel vagy szórással.

Szóráshoz a szórási paramétereket az adott géptípushoz kell beállítani.

Írányadó beállítások airless szóráshoz:

fúvóka: 0,009"-0,011"

nyomás: 180-200 bar

fúvókaszög: 25° – 65°

hígítás nem szükséges

Préslevegős szóráshoz:

fúvóka: 1,5 -2 mm

nyomás: 2-4 bar

hígítás: 5-10 %

Színezhetőség:

A Trinát unitop univerzális festék fehér és fekete gyárilag lekevert színben kapható. A színárnyalatok egymással keverhetők. A Trinát kolor unitop univerzális festék színkeverőgépen több ezer színárnyalatban keverhető, a fehér „L” bázis önmagában fehér festékként is használható.

Száradási idő:

A száradási idő nagymértékben függ az alapfelülettől, a páratartalomtól, a felhordott réteg vastagságától és a hőmérséklettől.

Magasabb páratartalom, vastag rétegű festés és alacsonyabb hőmérséklet esetén a száradási idő meghosszabbodik.

+23 °C levegő- és aljzathőmérsékletnél, 65% relatív páratartalom mellett kb. 1 óra múlva porszár. Átfesthető 2 óra múlva, amennyiben a nedves rétegvastagság a nem több, mint 100 µm.

Kiszerezések:

Fehér „L” bázis 1 l, 5 l, kolor „D” és „ZZ” bázis 1 l, fekete gyárilag színezett változatban 1 l,

Tárolás, raktározás:

A terméket +5 és + 30 °C közötti fedett raktárban kell tárolni. Tűző naptól, fagytól védeni kell.

Tanácsok, ajánlások, speciális tudnivalók, egyébek:

A festés előtt a terméket minden esetben alaposan keverjük fel. A nem megfelelően felkevert festék a felhasználás során nem fed megfelelően .

Párás, hideg időben a száradás lelassul. Ügyeljünk arra, hogy a festett felületre a száradásig a levegő páratartalma ne csapódjon le.

A bevonat a teljes keménységét kb. 72 óra múlva éri el.

A vízzel hígítható zománcfestékek fényességi fokozata alacsonyabb az oldószeres változatoknál.

A vizes termékek felhordása un. akril ecsettel történjék, mert normál sörte ecsettel felhordva a termék nem oszlatható megfelelően, a festett felület ezáltal csíkos megjelenésű lesz.

Műanyag nyílászárók festésekor különösen fontos a felület felérdesítése, mert ennek hiányában a festék nem fog megfelelően tapadni.

Fontos a festék az un. block-fest tulajdonsága. Ez azt jelenti, hogy meleg, párás időben a nyílászárók fix és nyíló szárnyai könnyen összeragadnak, ha nem megfelelő terméket alkalmazunk.

A gépi színkeverés pontosságának megítélésére megfelelő színmérő berendezés alkalmas, mivel a szemünkkel látott színt sok tényező (a referencia kártya fényessége, a környezet színe, megvilágítás stb.) befolyásolhatja. A színkártya színeinek kidolgozásakor a Trilak Kft. törekszik a dE< 2 színpontosság tartására, azonban egyes nagyon telített és sötét színek esetében ez nem lehetséges. Ezeknél a színeknél minden esetben javasoljuk a próbaszín keverését és az adott felületen történő kipróbálását.