

## **SZUPRÉN H**

### **Vízrel hígítható dekoratív festékrendszer**

#### **MŰSZAKI ADATOK**

**Felépítés:** Vízrel hígítható, különleges műgyanta és melaminműgyanta kötőanyagot, hőálló pigmenteket és egyéb adalékanyagokat tartalmazó, hőre keményedő zománcfestékek.

BTO szám: 2430110000

#### **Választék:**

SZUPRÉN H selyemfényű alapozó

SZUPRÉN H selyemfényű átvonó

SZUPRÉN H magas fényű átvonó

A színek kidolgozását RAL színekben és színminta alapján vállaljuk.

**Alkalmazási terület:** A selyemfényű bevonatot adó termékek acél- és egyéb fémfelületek dekoratív felületvédelmére szolgálnak. Kül- és beltéri igénybevételre egyaránt alkalmasak, ez utóbbi esetben alapozó festék nélkül is felhordhatók, vízrel hígítva, pneumatikus, „airless” vagy elektrosztatikus szórással. A beégetett bevonat huzamosabb hőigénybevételnek (max. 120 °C) kitett berendezések, pl. gázkonvektorok, hőtároló kályhák bevonására is alkalmas.

#### **Minőségi jellemzők:**

##### **SZUPRÉN H SF ALAPOZÓ**

-Külső (érezkesszervi).....	homogén eloszlású szuszpenzió,
- Kifolyási idő 20 °C-on, (MSZ EN ISO 2431:2001)	
mérőpohár $\Phi$ 4 mm-rel mérve, s, min.....	80-120
- Nem illó anyag tartalom (MSZ EN ISO 3251:2003),	
120 °C-on, 1 óra, min. %, .....	20-60
- Szemcsefinomság (MSZ EN ISO 1524:2002), $\mu$ m, max.....	20
- Sűrűség (MSZ ISO 2811:1990) g/cm <sup>3</sup> .....	1,25-1,30
- pH érték (MSZ ISO 787/9:1991) .....	8-9
- Beégetési idő (konvekciós kemencében), tárgy hőmérséklet °C, perc	
120 °C-on.....	10
150 °C-on.....	7
180 °C-on.....	5
- Tapadás (MSZ EN ISO 2409:1999), fokozat.....	0
- Keménység ceruzával (MSZ 9640/2:1989), min.....	2H-3H
- Kiadósság (MSZ 9650/22:1989) .....	8-10 m <sup>2</sup> /kg
- Bevonat (érezkesszervi) .....	egyenletes, szemcsementes

##### **SZUPRÉN H ÁTVONÓ**

- Külső (érzékszervi).....	homogén eloszlású szuszpenzió,
- Kifolyási idő 20 °C-on, (MSZ EN ISO 2431:2001)	
mérőpohár $\Phi$ 4 mm-rel mérve, s, min.....	100-180
- Nem illó anyag tartalom (MSZ EN ISO 3251:2003),	
120 °C-on, 1 óra, min. %, .....	60-70
- Szemcsefinomság (MSZ EN ISO 1524:2002), $\mu\text{m}$ , max.....	20
- Sűrűség (MSZ ISO 2811:1990) $\text{g}/\text{cm}^3$ .....	1,18-1,35
- pH érték (MSZ ISO 787/9:1991) .....	8-9,5
- Beégetési idő (konvekciós kemencében), tárgy hőmérséklet °C, perc	
120 °C-on.....	10
150 °C-on.....	7
180 °C-on.....	5
- Tapadás (MSZ EN ISO 2409:1999), fokozat.....	0
- Keménység ceruzával (MSZ 9640/2:1989), min.....	3H
- Kiadósság (MSZ 9650/22:1989) .....	10-14 $\text{m}^2/\text{kg}$
- Bevonat (érzékszervi).....	egyenletes, szemcsementes

**Tárolási garanciális idő:** Az MSZ 13910:1973 szerint tárolva, gyártástól számított 12 hónapig.  
FAGYVESZÉLYES!

**Csomagolás:** 18 kg-s kiszerelésben, műanyag vödörben.

**Alkalmazás:** A SZUPRÉN H termékek alkalmazása előtt az acélfelületek nem kezelhetők savas kémhatású rozsdá átalakító szerekkel (Evipass, Ferropassit, CR 25 stb.), mivel az esetlegesen visszamaradó savnyomok a festéket koagulálják.

Beltéri célokra, alapozó festés nélkül is alkalmazható olaj- és oxidmentes acélfelületen, kültéri használatkor az acélfelületet előzőleg SZUPRÉN H ALAPOZÓ-val kell bevonni, az e termék ismertetőjében közöltek szerint.

A zománcfestékek a felhordásra alkalmas konzisztenciára desztillált vagy ionmentesített vízzel, illetve max. 15 német keménységi fokozatú csapvízzel állíthatók be. A vizet állandó keverés mellett, fokozatosan adagolva kell a festékhez hozzáadni. A hígított termék pneumatikus, „airles” vagy elektrosztatikus szórással egyaránt felhordható. Pneumatikus szóráshoz a kifolyási időt (20 °C-on, mérőpohár 4-gyel mérve) 35-50 s értékre kell beállítani, a préslevegő (4,5-6,0 bar) teljesen olajmentes legyen.

A zománcfestéket az igénybevétel mértékétől függően egy vagy több rétegben kell felhordani. Egy munkamenetben nem célszerű 40  $\mu\text{m}$ -nél vastagabb rétegben felszórni, mivel ez a bevonat hólyagosodását idézheti elő.

A festékréteget, beégetés előtt, 15-30 percen át, szobahőmérsékleten szikkasztani kell. A festékréteg beégetése konvekciós fűtésű kemencében (120 °C-on kb. 10 perc tárgy hőmérséklet), továbbá infra-alagútban is végezhető.

A SZUPRÉN H termékek feldolgozása során csak külön e célra szolgáló munkaeszközök alkalmazhatók. A munkatérben vízzel nem elegyedő szerves oldószertartalmú egyéb festékek egyidejűleg nem hordhatók fel. Többrétegű rendszer alkalmazása esetén, az alapozó és közbenső réteget elegendő 120 °C-on 5 perc beégetéssel térhálósítani, az utolsó réteg felhordása után a 120 °C-on 10 perc beégetést kell alkalmazni.

Előfordulhat, elsősorban hosszabb ideig tartó tárolás vagy 25-35 °C hőmérsékletű helyiségben történő raktározás következtében, hogy a termékek pH-értéke 7,0 alá csökken, ez esetben azt vizes ammóniumhidroxiddal 8-9 pH-értékhatárok közé kell beállítani.

**Hígítás:** Ionmentesített vagy desztillált vízzel, illetve max 15 °NK csapvízzel.

**Tűzvédelmi előírás:** III. tűzvesélyességi fokozatba tartoznak.

**Veszélyes anyagtartalom:** ca.4 % butilglikol (EINECS: 203-905-0),  
ca.2 % izobutanol (EINECS: 201-148-0),  
ca.4 % butildiglikol (EINECS: 203-961-6)

Figyelmeztető mondatok:

**H 332** Belélegezve ártalmas.

**H 312** Bőrrel érintkezve ártalmas.

**H 302** Lenyelve ártalmas.

**H 319** Súlyos szemirritációt okoz

Az óvintézkedésre utaló mondatok:

**P 102** Gyerekektől elzárva tartandó.

**P 261** Kerülje a por/füst/gáz/köd/gőzök/permet belégzését.

**P 305 + P 351 + P 338** ó SZEMBE KERÜLÉS esetén: Több percig tartó óvatos öblítés vízzel.

Adott esetben a kontaktlencsék eltávolítása, ha könnyen megoldható. Öblítés folytatása. Baleset vagy rosszullet esetén azonnal orvost kell hívni. Ha lehetséges, a címkét meg kell mutatni.

**2014.**

A termékeinkről szóló szakmai információkat legjobb ismereteink szerint állítottuk össze. Nem lehetnek azonban ismertek minden felhasználónk egyedi igényei és elvárásai, ezért kérjük, hogy a közölt adatokat tájékoztató jelleggel vegyék figyelembe, azokért felelősséget nem vállalunk.