

TEHNIČNI LIST 14.04.05-SLV



JUBIN Metal primer (WB)

Osnovni antikorozijski premaz za železo in barvne kovine

1. Opis, uporabnost

JUBIN Metal primer (WB) je na osnovi vodne disperzije stirenakrilatnih veziv izdelan temeljni antikorozijski premaz za zaščito nezahtevnih in enostavnih objektov iz jekla, železa, bakra, cinka in aluminija, npr. stavbnega pohištva, ograj, žlebov, radiatorjev in radiatorskih cevi (temperature do 60°C), ohišja strojev, konstrukcij nadstreškov, itd. Izdelek je primeren tako za zunanje kot za notranje površine. Izdelek se hitro suši in nima neprijetnega vonja. Izboljša oprijem končnih premazov na zgoraj navedene kovine. Orodje po uporabi enostavno operemo z vodo. Izdelek ni primeren za zaščito strešnih ter pohodnih površin. Priporočamo, da so horizontalne površine izvedene z vsaj minimalnim naklonom (2%), da omogočimo odtekanje meteorne vode. Na mestih kjer bo zastajala meteorna voda, bo potrebno premaz pogosteje obnavljati. Ostre robove pred vgradnjo izdelka obrusimo (minimalni radij zaokrožitve je 1,0 mm). Zvari na kovinah morajo biti v celoti zapolnjeni, da onemogočimo izcejanje vode, ki nastane zaradi kondenzacije v notranjosti cevi, profilov. JUBIN Metal primer (WB) za uporabo ni primeren kot samostojni premaz. Obvezno ga je potrebno zaščititi z enim izmed dekorativnih premazov. Uporabo premaza JUBIN Metal primer (WB) v agresivnih industrijskih okoljih, ter v obmorskih okoljih z visoko slanostjo odsvetujemo.

Opis		Osnovni premaz	Dekorativni premaz
prvo barvanje ali obnovitveno barvanje (stari premazi so razpokani in odstopajo od podlage – pred barvanjem jih delno ali v celoti odstranimo)	elementi iz jekla ali železa zunaj	2 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN Metal
	elementi iz jekla ali železa zunaj, ki so z napušči ali strehami zaščiteni pred dežjem	1 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN Metal
	elementi iz bakra, cinka ali aluminija zunaj ali znotraj gradbenih objektov	/	3 x JUBIN Metal
	elementi iz jekla ali železa znotraj gradbenih objektov	2 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN Decor universal gloss

2. Barvni odtenki

- odtenek siv

3. Tehnični podatki

Embaliranje	0.65 l	
Gostota	~1,334 kg/dm ³	
vsebnost lahko hlapnih organskih snovi HOS (VOC)	11 g/l	
zahteva EU VOC – kategorija	A/d<130	
Redčenje z vodo - masno	0 %	
Redčenje z vodo za brizganje	~10 %	
čas sušenja T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 %	suho na otip	~2 h
	primerno za nadaljnjo obdelavo	~6 h
poraba	~80 - 100 ml/m ² (za enoslojni nanos)	
priporočeno število nanosov	1-2	

4. Pogoji vgradnje

Temperatura zraka naj ne bo nižja od +5 °C in ne višja od +25 °C (optimalna temperatura zraka je +10 °C do +25 °C), vlažnost zraka pa ne višja od 80 %. Temperatura podlage naj bo višja od temperature rosišča, nikakor pa ne nižja od +5 °C. Pri delu na prostem površine med barvanjem in med utrjevanjem barvnega filma zaščitimo pred močnim soncem in vetrom, kljub taki zaščiti pa v dežju, megli ali ob močnem vetru (≥30 km/h) odsvetujemo uporabo izdelka!

Glej informativno tabelo s temperaturami rosišča na zadnji strani tehničnega lista!

5. Priprava podlage

Podlage iz železa ali jekla:

Korozijske produkte odstranimo mehansko (ročno ali strojno) z žično krtačo ali z brusnim papirjem zrnivosti P-080, P 100 ali P-120. Pred razmastitvijo je potrebno obrušeno rjo odprašiti (strojno z agregati na stisnjen zrak ali ročno s čopičem ali omelom). Posebno pozornost je potrebno posvetiti globokim kraterjem, ki so nastali zaradi dolgotrajnega

rjavenja. Maščobe in ostale nečistoče odstranimo z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Po razmastitvi vse površine obrišemo s suho bombažno krpo (po brisanju na krpi ne sme ostati nečistoč). Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

Posebnosti:

Če rjo odstranjujemo s kemičnimi sredstvi na osnovi kisline (fosforne), moramo površino temeljito sprati z vodo, osušiti in šele nato nanesti temeljni antikorozijski premaz.

Podlaga iz pocinkane pločevine (galvanizacija):

Površino obrusimo z brusno krpo iz sintetičnih vlaken. Maščobe in ostale nečistoče pa odstranimo z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

Podlaga iz vroče cinkane pločevine:

Površino obrusimo z brusnim papirjem P-80 ali nahirpavimo z rahlim peskanjem. Maščobe in ostale nečistoče pa odstranimo z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

Podlaga iz bakra ali aluminija:

Korozijske produkte odstranimo mehansko (ročno ali strojno) z brusno krpo iz sintetičnih vlaken. Maščobe in ostale nečistoče pa z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

Obnova starih premazov:

Stare odstopajoče barvne nanose odstranimo, če so dobro oprijeti podlage jih le zdrgnemo s trdo žično krtačo ali fino obrusimo (brusni papir štev. 180 ali 220).

6. Priprava premaza

Pred uporabo temeljni antikorozijski premaz JUBIN Metal primer (WB) le dobro premešamo. Pri nanašanju premaza s čopičem redčenje z vodo ni dovoljeno. Če premaz nanašamo z brizganjem ga lahko redčimo z vodo do 10 %. Za brizganje lahko uporabljamo nizkotlačne pištole različnih vrst (z notranjim mešanjem zraka), pa tudi "airless" agregate najrazličnejših izvedb, glede izbire premera brizgalnih šob in delovnega tlaka upoštevamo navodila proizvajalcev. OZOR! Pokravnost barve z redčenjem hitro pada!

7. Nanašanje premaza

JUBIN Metal primer (WB) nanašamo v enem ali dveh slojih na suho in čisto površino s čopičem, ali z brizganjem. Pri brizganju je potrebno v enem sloju nanesti vsaj 80 – 100 mikronov mokrega filma. Debelino med nanosom večkrat preverimo z glavnikom za merjenje debeline mokrega filma. Zaradi hitrega sušenja priporočamo nanos v pasovih brez prekinitev, morebitne kaplje takoj razmažemo, da se ne zasušijo.

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo.

8. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

Skladiščenje in transport pri temperaturi +5 °C do +25 °C, zaščiten pred direktnim osončenjem, izven dosega otrok, NE SME ZMRZNITI!

Trajnost pri skladiščenju v originalno zaprti in nepoškodovani embalaži: najmanj 18 mesecev.

9. Druge informacije

Tehnična navodila v tem prospektu so dana na osnovi naših izkušenj in s ciljem, da se pri uporabi izdelka dosežejo optimalni rezultati. Za škodo, povzročeno zaradi napačne izbire izdelka, zaradi nepravilne uporabe ali zaradi nekvalitetnega dela, ne prevzemamo nikakršne odgovornosti.

Varnostni ukrepi: Upoštevajte navodila na varnostnem listu izdelka.

Ta tehnični list dopolnjuje in zamenjuje vse predhodne izdaje, pridržujemo si pravico do morebitnih poznejših sprememb in dopolnitev.

Oznaka in datum izdaje: TRC-020/19-čad, 15.02.2019



ISO 9001 Q-159
ISO 14001 E-034
ISO 50001 En-024
ISO 45001 H-022



Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2015