



Leistung verbindet

CD- Color

Karta techniczna

Nr: D 3008-2

Stan z: 11 / 2007

Delta MetalProtect plus

Rodzaj

Lakier akrylowy, zawierający rozpuszczalniki, do nakładania grubowarstwowego; do wykonywania powłoki bazowej, pośredniej i wykończeniowej.

Charakterystyka produktu

Zastosowanie

Kolorowy, jednoskładnikowy materiał powlekający na bazie kombinacji spoiw z żywicy akrylowej; zawierający rozpuszczalniki, zachowujący metaliczny połysk, tiksotropowy. Ochrona antykorozyjna dla konstrukcji ze stali i stali ocynkowanej, oraz dla konstrukcji aluminiowych w klimacie wiejskim, miejskim, przemysłowym oraz nadmorskim (konstrukcje halowe, rurociągi, mosty, dachy, słupy kratowe, zbiorniki, okładziny ścian i pokrycia dachów). Nadaje się do renowacji starych powłok malarskich, np. blach powlekanych w technologii coil-coating jak również powłok z twardego PCW.

Właściwości

- grubowarstwowa aplikacja
- skuteczne pokrycie krawędzi
- tworzenie się nieprzepuszczalnej błony/ działanie ochronne łuskowatych materiałów wypełniających
- szybkie schnięcie
- bezpośrednia przyczepność na powierzchni ocynkowanej, miedzi, aluminium oraz twardym PCW
- możliwość wykonywania powłoki bazowej, pośredniej i wykończeniowej

Wielkości pojemników: 1,0/ 2,5/ 10,0 litrów

Kolory: RAL 9006 Białe aluminium
RAL 7001 Srebrnoszary
RAL 9007 Szare aluminium
RAL 9005 Głęboka czerń Biel

Odcienie RAL i NSC można uzyskać za pomocą systemu mieszania kolorów Proficolor.

Standardowe odcienie DB: 701, 702, 703; Specjalne odcienie na życzenie klienta.

Dane techniczne/ Dane fizyczne

Stopień połysku: jedwabisty mat – jedwabisty połysk (w zależności od koloru)
Gęstość (w temp. 20°C): 1,17 – 1,27 g/ml
Lepkość: około 2200 mPa.s
Zawartość ciał stałych: około 58% wag., w zależności od koloru
Zużycie: około 180 ml/m, (odpowiada grubości warstwy suchej powłoki
równej 80-100 µm)



Leistung verbindet

Dane użytkowe

Przed użyciem delikatnie zamieszać.

Czas schnięcia w temperaturze 20°C, przy względnej wilgotności powietrza 60%.

Pyłosuchość:	po około 60 min. (przy grubości warstwy mokrej równej 125 µm)
Utrata przylepności:	po około 3-4 godz. (przy grubości warstwy mokrej równej 125 µm)
Całkowite wyschnięcie:	po około 14 godz.
Twardość użytkowa:	lakierowanie: warstwa mokra 100-300 µm/ powłoka malarska natryskiwanie airless: warstwa mokra 400-500 µm/ jeden cykl roboczy
Uwagi: słupy być	W przypadku delikatnych konstrukcji i profili, takich jak poręcze, itp., osiągnięcie podanej wyżej grubości warstwy suchej może utrudnione, szczególnie podczas nakładania wałkiem. W razie potrzeby zaleca się ponowne lakierowanie.
Rozcieńczanie i czyszczenie narzędzi:	Rozcieńczanie za pomocą Delta Universalverdünnung
Odporność:	Oddziaływanie chemiczne: Zapewniona wysoka odporność w klimacie wiejskim, miejskim, przemysłowym oraz nadmorskim. Odporność na krótkotrwałe i szkodliwe działanie wody morskiej, soli obojętnej, rozcieńczonych kwasów i ługów. Brak odporności na rozpuszczalniki, oleje, tłuszcze, paliwo silnikowe, oleje mineralne itd.
Odporność termiczna:	temp. maks. 80°C krótkotrwałe do 100°C
Możliwość przechowywania:	2 lata w przypadku nienapoczętych pojemników, przechowywanych w suchym pomieszczeniu.
Temperatura użytkowania:	co najmniej 5°C (temperatura materiału malarskiego i podłoża)

Przygotowanie podłoża/ Właściwości podłoża

<u>Stal:</u>	Obróbka strumieniowa do uzyskania stopnia czystości Sa 2,5 (DIN 55928/ cz. 4). Powierzchnię odkurzyć i odtłuścić. Przy nieznacznym obciążeniu możliwe jest odrdzewianie powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych metodami ręczno-mechanicznymi do uzyskania stopnia czystości St 3; w sprzyjającym klimacie, bez agresywnych oddziaływań środowiska na powierzchnie zewnętrzne lub ich obciążenia spowodowanego oddziaływaniem wody kondensacyjnej.
<u>Ocynk:</u>	Efektywne czyszczenie za pomocą urządzenia parowego do czyszczenia strumieniowego przy użyciu wyrobów uzupełniających zgodnie z zaleceniami producenta. W przypadku niewielkich powierzchni skuteczne jest czyszczenie wodą amoniakalną zgodnie z instrukcją BFS nr 5. Ścieranie przy użyciu włókniny szlifierskiej z tworzywa sztucznego powinno się odbywać przy użyciu ciepłej wody z dodatkiem amoniaku i detergentu (na 10 litrów wody: 0,5 litrów 25-procentowej wody amoniakalnej + 2 nakrętki detergentu, np. <i>Pril</i> firmy Henkel). Pozostawić powstałą w czasie ścierania pianę na 10 minut, następnie ścierać dalej, aż piana stanie się szara, w końcu zmyć dokładnie czystą wodą. Przed rozpoczęciem lakierowania powierzchnie muszą być całkowicie



Leistung verbindet

suche. Jakiegokolwiek zardzewiałe miejsca należy przeszlifować i zagruntować za pomocą Delta -Allprimer.

Aluminium: Podłoże powinno być suche, niezakurzone, niezatłuszczone i nieskorodowane.

Stare powłoki malarskie: Nieodrywające się stare powłoki malarskie oszlifować i starannie oczyścić. Usunąć odrywające się fragmenty, uszkodzone miejsca odrzewić do stopnia czystości Sa 2,5 lub St 3 oraz wypełnić produktem Delta Allprimer.

Uwagi:

Należy każdorazowo sprawdzić za pomocą lakierowania próbnego czy produkt Delta Metallschutz plus nadaje się do nanoszenia na powłokę proszkową (badanie przyczepności metodą nacięć kratowych).

Nakładanie

Materiał powlekający w formie gotowej do nakładania dokładnie zamieszać. Dodanie rozcieńczalnika zmniejsza odporność materiału oraz grubość warstwy suchej. Dlatego nie należy rozcieńczać materiału powlekającego.

Nakładanie pędzlem: wymaga obficie, krótkimi przyciskania pędzla
Nakładanie za pomocą okrągłego lub płaskiego pędzla niewielkiego wysiłku, jeżeli materiał jest nakładany pociągnięciami pędzla. Należy unikać mocnego do podłoża.

Nakładanie wałkiem: z co najmniej 2
Delta Metallschutz plus może być nakładany za pomocą wałka wełny owczej z krótkim włosiem. Powstała struktura o różnej grubości warstwy powinna zostać polakierowana razy w celu uzyskania zadowalającej grubości warstwy.

Natryskiwanie: –
natryskiwane
powinny obiektu.
Natryskiwanie airless
Ciśnienie natryskowe co najmniej 160 bar, wielkość dyszy 0,018" 0,021", kąt natryskiwania 40-80°. Szerokość oczka siatki filtrującej co najmniej 250 my.
Wymagające optycznie powierzchnie powinny być techniką airless.
Powyższe informacje są wartościami orientacyjnymi, które być skorygowane i dopasowane do konkretnego

(wartość
Należy
Air-Mix (Natryskiwanie airless wspomagane powietrzem):
Ciśnienie natryskowe 80 bar (airless), ciśnienie powietrza: 6 bar.
Wielkość dyszy: 0,013" cali – 0,33 mm. Kąt natryskiwania 50°.
Rozcieńczanie: 10-procentowy Delta Universalverdünnung (przybliżona).

Uwaga: Powyższe informacje są wartościami orientacyjnymi. Je dopasować je do konkretnego obiektu.



Leistung verbindet

Uwagi:

W przypadku kolorów RAL 9006 i 9007 najlepszy rezultat uzyskuje się w procesie natryskiwania.

Podczas tworzenia intensywnych odcieni żółci i czerwieni, np. RAL 1012, 2001 i 3000 w procesie natryskiwania airless, wystarczającą zdolność krycia uzyskuje się w jednym cyklu roboczym, przy minimalnej grubości warstwy suchej równej 100 my. Dla malowania pędzlem lub wążkiem przewidziane są dwa cykle robocze.

Układ warstw

Powierzchnie stalowe odrdzewiane ręcznie

1 - 2 warstwy bazowe produktu Delta Allprimer (tylko w przypadku ekstremalnie trudnych warunków atmosferycznych)

1 - 2 warstwy kryjące produktu Delta Metallschutz plus

Wyjątkowo obciążone powierzchnie stalowe

np. w klimacie przemysłowym, morskim, w zakładach chemicznych, podczas pracy na mokro itd.

1 warstwa bazowa produktu Delta Allprimer

2 warstwy kryjące produktu Delta Metallschutz plus

Cynk, stal ocynkowana, aluminium, stal szlachetna, twarde PCW

w zależności od koloru i oczekiwanego stopnia obciążenia

1 - 2 warstwy kryjące

Stare powłoki malarskie

Ubytki można wypełnić za pomocą Delta Allprimer

1 - 2 warstwy kryjące produktu Delta Metallschutz plus

Specjalne wskazówki dotyczące nakładania

Podczas powlekania cynku oraz aluminium proszę zastosować się odpowiednio do instrukcji BFS nr 5 i 6.

Z powodu niektórych właściwości surowców nie jest możliwe otrzymanie kolorów identycznych z kolorami podanymi zgodnie z wzornikiem RAL. W przypadku intensywnych odcieni zastosowane pigmenty mogą ulegać ścieraniu.

Należy zauważyć, że produkt наносzony na poręcze i inne elementy budowlane użytkowane w sferze publicznej nie jest odporny na spawanie ręczne.

W przypadku późniejszego zastosowania materiałów i profili uszczelniających należy upewnić się, czy błona tworząca się na powierzchni warstwy nie zostanie uszkodzona przez profil uszczelniający. Materiały i profile uszczelniające często zawierają szkodliwe zmiękczacze, które mają tendencję do klejenia się w kontakcie z błoną. Nie należy używać produktu Delta Metallschutz plus razem z nieodpowiednimi materiałami uszczelniającymi do okien i drzwi.



Leistung verbindet

Wskazówki bezpieczeństwa

Oznakowanie:	Substancja niebezpieczna: zapalna Ciecz łatwopalna: nie dotyczy Kod produktu: M – PL 03
Skład wg VdL (Związek Niemieckiego Przemysłu Lakierniczego) nieorganiczne, wypełniające, alifatyczne,	lakier na bazie żywicy akrylowej, zawierający węglowodory aromatyczne; żywica akrylowa, kolorowe pigmenty dwutlenek tytanu, mineralne substancje węglowodory aromatyczne, węglowodory dodatki uszlachetniające

Szczególne wskazówki

Grubość powłoki wpływa w znacznym stopniu na jej przyczepność. Należy oszacować możliwe obciążenie przed wyborem odpowiedniej powłoki.

W przypadku zastosowania uniwersalnych past pigmentowych (np. past marki Mixol) należy zastosować się do informacji zawartych w kartach technicznych producenta.

W przypadku powlekania cynku należy zastosować się do instrukcji BFS nr 5, natomiast w przypadku powlekania aluminium należy zastosować się do instrukcji BFS nr 6.

Należy koniecznie przestrzegać TGRS 519 w przypadku powlekania podłoża zawierających azbest.

Zaleca się wykonanie lakierowania próbnego na powłoce wykonanej w technologii coil-coating, powłoce proszkowej oraz powłoce z PCW, w celu wypróbowania przyczepności zgodnie z DIN EN ISO 2409 (badanie przyczepności metodą nacięć kratowych). Jeżeli uzyskana przyczepność do podłoża jest niewystarczająca, zaleca się zastosowanie produktu Delta 2K Epoxigrund zwiększającego przyczepność.

Uwaga na wilgoć od rosy oraz na temperaturę podłoża.

Przygotowanie podłoża

Lakierowana powierzchnia powinna być czysta, sucha i nośna. Należy usunąć wszelkie substancje osłabiające przyczepność, takie jak: tłuszcz, wosk, środki polerskie, rdza, sole, inne substancje powodujące korozję.

Podłoże powinno być czyste, suche, nośne oraz wolne od substancji antyadhezyjnych. Należy przestrzegać VOB, część C, DIN 18363, punkt 3.

Zaleca się wykonanie lakierowania próbnego na nieznanym lub niezidentyfikowanym podłożach.

W przypadku trudnych podłoży należy przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac zasięgnąć porady u jednego z naszych zewnętrznych konsultantów technicznych.



Leistung verbindet

Należy zapewnić odpowiednią wentylację w czasie nakładania oraz schnięcia powłoki.

W przypadku niewystarczającej wentylacji oraz/lub w czasie natryskiwania należy założyć maseczkę ochronną.

Niskie temperatury oraz/lub zła wentylacja mogą niekorzystnie wpływać na proces schnięcia.

Należy sprawdzić nośność podłoża. Usunąć odrywające się fragmenty starych powłok malarskich, stare nośne warstwy lakieru wyczyścić za pomocą preparatu do wytrawiania i oszlifować.

Należy zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej i preparatu niebezpiecznego.

Chronić przed dziećmi i nie wlewać do kanalizacji.

Nie wdychać mgły powstającej w czasie natryskiwania.

Należy założyć maseczkę ochronną w przypadku niewystarczającej wentylacji.

Nie wlewać do kanalizacji, zbiorników wodnych. Nie dopuszczać do kontaktu z glebą.

Niniejsze informacje zostały zebrane na podstawie najnowszego stanu techniki rozwoju i zastosowania. Zawierają one ogólne porady, opisują nasze produkty, a także informują o stosowanych przez nas technikach obróbki malarskiej.

Ponieważ nie mogliśmy uwzględnić wszystkich występujących w praktyce podłoży i związanych z nimi technik powlekania, przez co nie mamy wpływu na każdą obróbkę malarską, prosimy Państwa o skontaktowanie się w razie wszelkich wątpliwości z naszym Działem Technicznym pod numerem telefonu **+49 2330 – 962-285**.

Z chwilą pojawienia się uaktualnionej karty technicznej uwarunkowanej postępem technicznym, wszelkie nieaktualne dane tracą swoją ważność.

D-3008-2 Delta Metallschutz plus 281 107 FL