

KORROTAL 266

V hrubých vrstvách nanášaná, rýchloschnúca, protikorózna základová farba s obsahom zink-fosfátu na ocelové konštrukcie a stavbu lodí, ako i náter na prepravu, tiež na použitie ako medzivrstva. Náter je ťažko zápalný podľa IMO Res. MSC.61 (67) (FTP-Code), príloha 1, diel 5.

Spojivo na báze	Alkydová živica
Hustota (DIN 53217, +20 °C)	cca 1,35 g/ml v závislosti od odtieňa
Pevné častice	Objemovo: cca 45 % v závislosti od odtieňa Hmotnostne: cca 67 % v závislosti od odtieňa
Viskozita (+20 °C)	Tixotropné
Pomer miešania	odpadá
Doba spracovateľnosti (+20 °C)	odpadá
Farebné odtiene	Červenohnedá, svetlosivá
Stupeň lesku / povrchová plocha 60° meraný uhol	Matný
Veľkosť balenia	2,5 l; 10 l; 35 kg
Skladovanie pri +20 °C	cca 12 mesiacov v pevne uzavretých, originálnych baleniach, otvorené obaly dobre uzavrieť a čím skôr spracovať. Chrániť pred mrazom, vysokou teplotou a vlhkosťou.
Spôsob aplikácie	Striekanie, náter, valčekovanie alebo máčanie
Hrúbka vrstvy a spotreba (na jednu vrstvu), výdatnosť	Pri doporučenej min. hrúbke vrstvy v suchom stave 80 µm na hladkej ploche. Teoreticky cca: 230 g/m ² resp. 170 ml/m ² Zodpovedá cca: 4 -5 m ² /kg resp. 5 - 6 m ² /l Orientačné hodnoty, za ktoré nemôže byť prevzatá žiadna záruka, pretože každý povrch vykazuje iné vlastnosti, ktoré ovplyvňujú spotrebu. Je potrebné ju zistiť podľa DIN 53220 na objekte.
Teplota spracovania	Min. + 5 °C do max. +35 °C teploty vzduchu a objektu, rešpektovať rosný bod.
Doby schnutia (+20 °C, 65 % rel. vlhkosť vzduchu)	Nelepivý po: cca 1 hodine Nedotýkať sa do: cca 3 hodín Opracovateľný po: cca 4 hodinách Namáhateľný po: cca 7 dňoch
Tónovanie	Všetky farebné odtiene sa dajú vzájomne miešať.

Zvláštne vlastnosti a odolnosti:

KORROTAL 266 je rýchloschnúca, aktívna, protikorózna základová farba s obsahom zink-fosfátu na použitie pri výrobe ocelových konštrukcií a lodí. Nariedená vhodná i ako medzivrstva na náter dreva. Materiál je odolný pri suchom žiare do +80 °C. Náter je ťažko zápalný podľa IMO Res. MSC.61 (67) (FTP-Code), príloha 1, diel 5.

Príprava povrchovej plochy:

Ošetrovanie povrchové plochy je jeden z rozhodujúcich faktorov trvanlivosti každého povrchového systému. Povrch musí byť čistý, suchý, pevný a musia z neho byť odstránené zvyšky valcovacej kôry, hrdze a ostatné cudzie vrstvy. Pri kovoch sa najlepšie výsledky dosahujú po príprave otryskaním podľa DIN 55928, časť 4, stupeň normovanej čistoty Sa 2^{1/2} resp. podľa DIN ISO 12944-4. Nezaťažiteľné staré vrstvy odstrániť. Staré vrstvy, ktoré sa dajú pretrieť očistiť, zbrúsiť a zbaviť prachu.

Štandardné povrchové systémy:

Zloženie náterového systému je závislé od vlastností povrchu a namáhania.

	ocel'	drevo
Základový náter:	1 – 2 x 80 µm KORROTAL 266	surové drevo pretrieť fungicídnym náterom ako napr. Holzimprägnierung
medzivrstva:	-	1 x cca 80 µm KORROTAL 266, cca 10 % KH-Verdünnung, príp. Spezialverdünnung
povrchový náter:	1 x 40 µm BÜFALIN Kunstharzlack alebo Profi Gloss / Profi Satin	

Spôsob aplikácie:

Striekanie	Striekanie tlak. vzduchom	Airless - striekanie	Náter, valčekovanie, máčanie
Striekači tlak:	3,0 – 5,0 bar	120 – 180 bar	náter a valčekovanie sa v nor-málnom prípade robí v dodávanej konzistencii. Namáčacia viskozita sa nastaví zodpovedajúcej forme a veľkosti opracovávaných predmetov
Ø trysky:	1,5 – 2,2 mm	0,28 – 0,33 mm	
Počet nástrekov:	1 - 2 x krížom	1 x krížom	
Riedidlo KH Verdünnung alebo Spezialverdünnung	10 - 15 %	0 – 5 %	
Viskozitu na striekanie je potrebné prispôsobiť miestnym podmienkam. Pri Airless – striekaní je možné dosiahnuť hrúbku suchej vrstvy 80 µm. Pri nátere, valčekovaní, máčaní sa vytvorí podľa použitej pracovnej techniky tenšie hrúbky vrstiev.			

Bezpečnostné opatrenia:

Pri práci je potrebné dodržiavať upozornenia a bezpečnostné opatrenia z obalu, rovnako ako predpisy bezpečnosti práce príslušných odborov. Ďalšie detaily nájdete v Karte bezpečnostných údajov.

Upozornenie:

Na recykláciu odovzdávajte iba celkom prázdne nádoby. Obaly so zvyškami odovzdajte na zbernom mieste určenom na zber starých farieb.

BASF Slovensko spol. s r.o.

Divízia Stavebné hmoty, Žilina
T: 041/76 314 83, T: 0918 888 918
F: 041/72 345 92

E-mail: info.sk@basf.com

Zákaznícky servis:

T: 041/72 345 91

F: 041/72 345 92

E-mail: objednavky.sk@basf.com

Internet: www.basf-sh.sk

www.fasadnestudio.sk

Technicko - poradenský servis

T 0918 111 918 Bratislava I.- V.

T 0918 444 918

T 0903 400 851 Dunajská Streda, Galanta, Komárno, Nové Zámky, Pezinok, Senec, Šala

T 0910 908 590 Trnava, Hlohovec, Malacky, Myjava, Nitra, Piešťany, Senica, Skalica

T 0903 776 800 Žilina, Bytča, Čadca, Dolný Kubín, Kysucké N. Mesto, Martin, Námestovo, Považská Bystrica, Ružomberok, Turčianske Teplice, Tvrdošín

T 0905 209 208 Trenčín, Bánovce nad Bebravou, Ilava, Nové M. nad Váhom, Partizánske, Púchov, Prievidza, Topoľčany, Zlaté Moravce

T 0903 621 456 Banská Bystrica, Banská Štiavnica, Brezno, Detva, Krupina, Levice, Lučenec, Poltár, Rimavská Sobota, Veľký Krtíš, Zvolen, Žarnovica, Žiar nad Hronom

T 0911 707 911 Poprad, Gelnica, Kežmarok, Levoča, Liptovský Mikuláš, Rožňava, Revúca, Spišská N. Ves, Stará Ľubovňa

T 0903 847 822 Košice I.-IV., Košice-okolie, Bardejov, Humenné, Medzilaborce, Michalovce, Prešov, Sabinov, Sobrance, Snina, Stropkov, Svidník, Trebišov, Vranov nad Topľou

Pracovné podmienky a rozsah použitia produktov sú veľmi rozdielne. V našich výrobných listoch sú uvedené len všeobecné pokyny na spracovanie, zodpovedajúce súčasným znalostiam. Spracovateľ je povinný preskúšať vhodnosť a možnosť použitia produktu na zamýšľaný účel. Pri zvláštnych požiadavkách je potrebné si vyžiadať naše poradenstvo. Poradenstvo a doporučenia sú vykonávané v rámci predzmluvných/zmluvných vedľajších povinností. Platia naše obchodné a dodacie podmienky.

Vydané: jún 2008

Novým vydaním stráca staré platnosť.