

# MULTIGRUND 2000

Základová farba s širokou škálou použitia na báze kombinácie umelých živíc na ocel', pozinkovanú ocel', hliník, mosadz, meď a niektoré plasty. Neobsahuje chróm a olovo. Použitie vonku i vo vnútornom prostredí. Pri stavbe lodí iba nad úrovňou vodnej hladiny.

<b>Spojivo na báze</b>	Kombinácia syntetickej živice		
<b>Hustota (DIN 53217,+20 °C)</b>	cca 1,25 g/ml		
<b>Pevné častice</b>	Objemovo: cca. 40 % Hmotnostne: cca. 59 %		
<b>Viskozita (+20 °C)</b>	Tixotropné		
<b>Pomer miešania</b>	Odpadá		
<b>Doba spracovateľnosti (+20 °C)</b>	Odpadá		
<b>Farebné odtiene</b>	Červeno hnedá Svetlo sivá		
<b>Stupeň lesku / povrchová plocha</b>	Matný		
<b>VOC - hodnota</b>	cca 530 g/l v závislosti od farebného odtieňa		
<b>Skladovanie pri +20 °C</b>	cca 12 mesiacov v pevne uzavretých, originálnych baleniach, otvorené obaly dobre uzatvoriť a čím skôr spracovať. Chrániť pred mrazom, nadmerným teplom a vlhkosťou.		
<b>Hrúbka vrstvy a spotreba (na jednu vrstvu), výdatnosť</b>	Pri doporučenej hrúbke vrstvy v suchom stave 60 µm na hladkej ploche. Teoreticky cca.: 185 g/m <sup>2</sup> resp. 145 ml/m <sup>2</sup> Zodpovedá cca: 5 - 6 m <sup>2</sup> /kg resp. 7 m <sup>2</sup> /l Orientačná hodnoty, za ktoré nemôže byť prevzatá žiadna záruka, pretože každý povrch vykazuje iné vlastnosti, ktoré ovplyvňujú spotrebu. Je nutné ju zistiť podľa DIN 53220 na objekte.		
<b>Teplota spracovania</b>	Min. +1° C do max. +30 °C teploty vzduchu a objektu Max. relatívna vlhkosť vzduchu < 85 % Rešpektovať rosný bod.		
<b>Doby schnutia (+20 °C, 65 % rel. vlhkosť vzduchu)</b>	<b>Zaschnutý proti prachu</b>	<b>Nedotýkať sa</b>	<b>Opracovateľný</b>
	po cca 1 hod.	do cca 3 hod.	- po cca 4 hod. pri aplikácii náterom, valčekovaním, máčaním - po cca 1 hod. pri aplikácii striekaním
	Pri urýchlennom schnutí: 15 minút pri 80 °C		

## Zvláštne vlastnosti a odolnosti:

Pretierateľná farbami na báze alkydovej živice ProfiGloss, ProfiSatin, Büfalin Kunstharzlack, ako i Oldosit MetalProtect. Tiež je pretierateľná dvojzložkovými krycími farbami na báze epoxidových živíc a polyuretánov, ako aj jednozložkovými akrylovými krycími farbami.

**Príprava povrchovej plochy:**

Ošetrovanie povrchovej plochy je jeden z rozhodujúcich faktorov trvanlivosti každého povrchového systému. Povrch musí byť čistý, suchý, pevný a musia z neho byť odstránené ostatné cudzie vrstvy. Najlepšie výsledky sa dosahujú po tryskaní podľa DIN ISO 12944-4.

Nezafažiteľné staré vrstvy je potrebné odstrániť. Staré nosné vrstvy, ktoré sa dajú pretrieť očistiť, zbrúsiť a zbaviť prachu.

**Štandardné povrchové systémy:**

Zloženie náterového systému závisí od vlastností povrchu a namáhania.

Základný náter:	1 – 2 x 60 µm MULTIGRUND 2000 na oceľ a pozinkovanú oceľ 1 x 30 -40 µm MULTIGRUND 2000 na hliník, mosadz a meď
Povrchový náter: (iba príklad)	1 x 40 µm BÜFALIN Kunstharzlack 1 x 80 µm OLDOSIT MetalProtect

**Spôsob aplikácie:**

Striekanie	Striekanie tlak. vzduchom	Airless - striekanie	Náter, valčekovanie, namáčanie
Striekač tlak:	3,0 – 4,0 bar	120 – 180 bar	Náter a valčekovanie sa v normálnom prípade robí v dodávanej konzistencii. Namáčacia viskozita sa nastaví podľa zodpovedajúcej formy a veľkosti opracovávaných predmetov.
Ø trysky:	cca. 1,5 mm	0,28 – 0,38 mm	
Počet nástrekov:	1 - 2 x do križa	1 x do križa	
Riedidlo KH Verdünnung alebo Spezialverdünnung	cca 10 %	0 – 5 %	
Viskozitu na striekanie je treba prispôsobiť miestnym podmienkam.			
Pri Airless – striekaní je možné dosiahnuť hrúbku suchej vrstvy 80 µm.			
Pri nátere, valčekovaní, máčaní sa vytvorí podľa použitej pracovnej techniky tenšia hrúbka vrstvy.			

**Bezpečnostné opatrenia:**

Pri práci je treba 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 materiálu odovzdávajte na zbernom mieste určenom pre 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 Lubovňa

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.