



Natrysk bezpowietrzny, pędzel, natrysk powietrzny – po dodaniu 10% - lepkość DINØ 4 – 20-22 s:

- średnica dyszy 1,2 – 1,6 mm
- ciśnienie natryskowe 3,0 – 4,0 atm
- zalecane nałożenie 2-3 warstw
- wersja do szlifowania: nałożyć 2-3 pojedyncze mokre warstwy, czas na odparowanie rozcieńczalnika 5-10 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.
- Wersja mokro na mokro: nałożyć 2 pojedyncze mokre warstwy, pozostawiając czas na odparowanie 10-15 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy. Jeżeli czas nałożenia kolejnej warstwy jest dłuższy niż 12h – należy podkład przeszliować.
- możliwość dotwardzenia podkładu w podwyższonej temperaturze po około 25 min od nałożenia ostatniej warstwy (czas potrzebny na uzyskanie odpowiedniej rozlewności i wstępne odparowanie rozcieńczalników)

**Rozcieńczalnik** o symbolu: 8040, 8002

Zalecana ilość rozcieńczalnika do mieszanki 10-15% objętościowych

Rozpuszczalnik do mycia aparatury: 8040

## SPOSÓB STOSOWANIA

### Podłoże

Powierzchnia odtłuszczona - pozbawiona zanieczyszczeń, wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń.

Powłoka przeszliowana papierem ściernym 120 – 220, wolna od tłuszczu, kurzu, korozji, sucha.

- Powierzchnia stali sucha, pozbawiona obcych zanieczyszczeń, odtłuszczona - oczyszczona do stopnia czystości co najmniej **Sa 2** (obróbka strumieniowa) dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni zewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej **St 3** (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym wg PN-ISO 12944-4).
- Stare powłoki lakierowe odtłuścić i przeszliować na sucho papierem P220-P360,
- Niesezonowane powierzchnie stali ocynkowanej zanurzeniowo i powierzchnie aluminiowe suche, zmatowione droбноziarnistą włókniną ścierną.
- Powierzchnie ocynkowane powinny być wolne od wszelkich zanieczyszczeń, produktów korozji cynku. Czyszczenie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, omiatanie ścierniwem lub czyszczenie ręczne z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym.
- Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.
- Dla uzyskania odpowiedniej ochrony antykorozyjnej całkowita grubość powłoki nie powinna być mniejsza niż 80µm

## INFORMACJA DODATKOWA

- Zawartość lotnych związków organicznych (LZO) w wyrobach Alma – Color zgodna z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2007 r. (Dz.U. z dnia 24 stycznia 2007 r.) i Dyrektywą UE 2004/42/CE z dnia 21 kwietnia 2004 r.

### Warunki podczas malowania:

- minimalna temperatura podłoża 5 °C
- powierzchnia o temperaturze powyżej punktu rosy (uniknięcie kondensacji)
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85%,
- sprawna wentylacja.

**TRWAŁOŚĆ WYROBU:** 12 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu w temp. 5-35°C.

Powyższe informacje nie mogą być traktowane jako kompletne czy wyczerpujące. Informacje te opierają się na badaniach laboratoryjnych oraz praktycznym doświadczeniu i są zgodne z naszą najlepszą wiedzą. Będąc producentem nie jesteśmy w stanie monitorować warunków, w których produkt jest stosowany jak również wielu czynników mających wpływ na końcowy efekt wykorzystania i jego użycia. Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem produktu w sposób niezgodny z zaleceniami lub w niewłaściwych celach. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany instrukcji bez uprzedniego zawiadomienia.

**UWAGA!** Wyrób do profesjonalnego stosowania w przemyśle. Informacje dotyczące bezpieczeństwa stosowania wyrobu zawarte są w Karcie Charakterystyki.