

TEHNIČNI LIST 14.04.04-SLV



JUBIN Metal

Pokrivna antikorozijska barva za kovino

1. Opis, uporabnost

JUBIN Metal je na osnovi vodne disperzije akrilnih veziv izdelana antikorozijska barva 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. Pred barvanjem pocinkanih površin, bakrenih elementov in elementov iz bakrovih zlitin ter pred barvanjem elementov iz aluminija in aluminijevih zlitin je obvezna uporaba temeljnega antikorozivnega premaza JUBIN Metal primer (WB). JUBIN Metal ne rumeni, se hitro suši in nima neprijetnega vonja. 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. Uporabo JUBIN Metal v agresivnih industrijskih okoljih, ter v obmorskih okoljih z visoko slanostjo odsvetujemo.

Opis	Osnovni premaz	Dekoratívni 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)
	elementi iz jekla ali železa zunaj, ki so z napušči ali strehami zaščiteni pred dežjem	/
	elementi iz bakra, cinka ali aluminija zunaj ali znotraj gradbenih objektov	1 x JUBIN Metal primer (WB)
	elementi iz jekla ali železa znotraj gradbenih objektov	/

2. Barvni odtenki

- bela (odtenek 1001), silver (odtenek 5005), grafit (odtenek 5004)
- 348 odtenkov iz barvne karte FAVOURITE FEELINGS (na JUMIX niansirnih postajah na prodajnih mestih!)
- 187 odtenkov iz barvne karte RAL (na JUMIX niansirnih postajah na prodajnih mestih!)
- 28 odtenkov iz barvne karte JUBIN METAL – odtenki z videzom »metalik« (na JUMIX niansirnih postajah na prodajnih mestih!)
- zelena (odtenek 6), temno rjava (odtenek 8), črna (odtenek 9)

Barve različnih odtenkov lahko med seboj mešamo v poljubnih razmerjih!

3. Tehnični podatki

Embaliranje	0.65 l, 2.25 l	
Gostota	~1,254 kg/dm ³	
vsebnost lahko hlapnih organskih snovi HOS (VOC)	60 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	2-3	

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 zrnavosti 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 antikorozijske barve za kovino 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 JUBIN Metal primer (WB) ali JUBIN Metal.

Podlage iz bakra, aluminija ali pocinkane pločevine:

Pred nanosom JUBIN Metal jih obvezno zaščitimo z antikorozivnim temeljnim premazom JUBIN Metal primer (WB) (priprava podlag je v tem primeru opisana v tehničnem listu JUBIN Metal primer (WB)).

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 barvo JUBIN Metal 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. POZOR! Pokravnost barve z redčenjem hitro pada!

7. Nanašanje premaza

JUBIN Metal nanašamo v dveh ali treh 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 prekinitvev, morebitne kaplje takoj razmažemo, da se ne zasušijo. Moker nanos barve v odtenku grafit (odtenek 5004) ima vijolično moder nadih, ki v fazi sušenja izgine.

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo.

8. Vzdrževanje in obnavljanje prebarvanih površin

Premazane površine kakega posebnega vzdrževanja ne potrebujejo. Neoprijet prah in drugo neoprijeto umazanijo lahko ometemo ali posesamo, oprijet prah in drugo umazanijo pa odstranimo z mehko krpo ali gobo namočeno v raztopino običajnih univerzalnih gospodinjskih čistil.

Na površinah, s katerih umazanije ali madežev ni možno odstraniti, opravimo obnovitveno barvanje, ki obsega nov dvoslojni nanos premaza, kot je opisano v poglavju »7. Nanašanje premaza«. Osnovni premaz pri obnovitvenem barvanju običajno ni potreben.

9. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

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

Trajnost pri skladiščenju v originalno zaprti in nepoškodovani embalaži: najmanj 24 mesecev.

10. 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.

Barvni odtenek se od odtisa v barvni karti ali od potrjenega vzorca lahko razlikuje, skupna barvna razlika ΔE_{2000} – določa se v skladu z ISO 772471-3 in po matematičnem modelu CIE DE2000 – je največ 1,5 za odtenke iz JUB-ove barvne karte FAVOURITE FEELINGS, oziroma 2,5 za odtenke iz barvnih kart NCS in RAL. Za kontrolo je merodajen pravilno posušen nanos barve na standarden testni karton in standard predmetnega odtenka, ki se hrani v TRC JUB d.o.o. Barva izdelana po barvni karti JUBIN METAL in drugih barvnih kartah je za razpoložljive JUB-ove baze in niansirne paste najboljši možni približek, zato je skupno barvno odstopanje od zelenega odtenka lahko tudi večje od prej navedenih zjamčenih vrednosti. Razlika v barvnem odtenku, ki je posledica neustreznih delovnih pogojev, z navodili v tem tehničnem listu neskladne priprave barve, neupoštevanja egalizacijskih pravil, nanosa na neustrezno pripravljeno podlago, ne more biti predmet reklamacije.

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

Oznaka in datum izdaje: TRC-021/19-čad, 15.02.2019



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