

**CHARAKTERYSTYKA**

KRUUNU jest farbą alkidową, nawierzchniową z połyskiem. Posiada atest PZH.

**ZASTOSOWANIE**

Przeznaczona do stosowania jako powłoka nawierzchniowa w powłokowym systemie alkidowym K14, na konstrukcje stalowe narażone na działanie warunków atmosferycznych.

**WŁAŚCIWOŚCI**

KRUUNU zachowuje swój połysk i kolor nawet przy eksploatacji w klimacie przemysłowym. Jest także odpowiednia do malowania drewna.

**DANE TECHNICZNE**
**Zawartość substancji stałych**

50±2% obj.

**Całkowita masa substancji stałych**

Ok. 550 g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)**

430 g/l

**Zalecana grubość powłoki**

na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
40 µm	80 µm	12.5 m <sup>2</sup> / l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

**Zużycie praktyczne**

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 40µm)**

- pyłosuchość (ISO 1517:1973)

po 3 godz.

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)

po 4 godz.

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 40µm)**

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
+5°C	po 24 godz.	-
+23°C	po 8 godz.	-

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

**Rozcieńczalnik, zmywacz**
[TEKNOSOLV 9507 \(TEKNOSYNT SOLV\)](#) lub [TEKNOSOLV 1621](#)
**Wygląd powłoki**

Połysk

**Kolor**

Standardowe kolory zgodne z Kartą Kolorów Przemysłowych (Industrial Colour Card). Farba jest zawarta w systemie kolorowania Teknomix (Teknomix Tinting System).

**Oznakowanie bezpieczeństwa**

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

**UWAGA!** Ponieważ istnieje niebezpieczeństwo samozapłonu, wszelkie odpady produktu należy zbierać i przechowywać przed utylizacją, oddzielnie, bez dostępu powietrza, np. zatopione w wodzie lub odpady powinny być niezwłocznie palone (patrz Karta Bezpieczeństwa Produktu, paragraf 7.1.).

**SPOSÓB STOSOWANIA****Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody, ( ISO 12944-4). Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

**Powierzchnie malowane:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Z powierzchni gołej stali należy usunąć rdzę do stopnia minimum St2 wg PN ISO 8501-1.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944-4).

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dobrze wymieszać.

Nanosić pędzlem, wałkiem malarskim, natryskiem konwencjonalnym, natryskiem bezpowietrznym lub elektrostatycznym. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego: 0.013 - 0.015".

**Informacje dodatkowe**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.