

Neodur[®] Metalforce

Rozsda átalakító

Leírás

Egykomponensű, vízbázisú rozsdaátalakító

Alkalmazási területek

- Oxidált fémfelületek ipari alkalmazásokban, javítás az építőiparban és a hajógyártásban, szerszámok és gépek stb.
- Acélrudak beton megerősítéséhez

Jellemzők - Előnyök

- Kémiai reakcióba lép a rozsdával, és egészséges fémmé alakítja át azt
- Stabilizálja a felületet, és tartós védőréteget képez, amely megakadályozza a új rozsda kialakulása
- Kiváló tapadás jellemzi a fémfelületeken (vas, öntöttvas, acél), és ideális alapot képez a következő korróziógátló bevonat rétegéhez.
- Az ideális megoldás, különösen azokban az esetekben, amikor a rozsda eltávolítása nehézkes.
vagy lehetetlen
- Használatra kész és könnyen alkalmazható



Megjelenés (alkalmazás után)

Tiszta vason átlátszó,
oxidált felületen fekete

Csomagolás

1 l és 250 ml

Műszaki jellemzők

Sűrűség (EN ISO 2811-1)	1,03 kg/l (±0,03)
-------------------------	-------------------

²Fogyasztás: 50 ml/m egy rétegben

Használati feltételek

Relatív páratartalom (RH)	<70%
---------------------------	------

Alkalmazási hőmérséklet (környezeti hőmérséklet - aljzat)	+5°C min. / +35°C max.
---	------------------------

A gyógyítás részletei

Száradási idő (+25 °C, relatív páratartalom 50 %)	3 óra
---	-------

Újrabevonatoláshoz száraz (+25 °C, relatív páratartalom 50 %)	24 óra
---	--------

* Az alacsony hőmérséklet és a magas páratartalom a felhordás és/vagy a kikeményedés során meghosszabbítja ezeket az időket, míg a magas hőmérséklet és a magas páratartalom hőmérsékletet, hogy csökkentsék a

Használati utasítás

Szubsztrát előkészítés

A fémfelületnek száraznak, tisztának, portól, olajtól, zsírtól, régi festéktől és laza anyagoktól mentesnek kell lennie. A laza rozsdát megfelelő mechanikai eszközökkel (pl. drótkefével) kell eltávolítani. A tengeri környezetnek kitett oxidált felületeket a **Neodur® Metalforce** felhordása előtt friss vízzel kell megtisztítani.

Alkalmazás

A **Neodur® Metalforce-t** hígítatlanul, hengerrel vagy ecsettel, egyetlen, egyenletes vastagságú rétegben kell felvinni a megfelelően előkészített fémfelületre. Ezt követően 24 órán át hagyni kell hatni, mielőtt korróziógátló bevonattal fedjük le. Az oxidált felületek feketére történő elszíneződése ~3 óra alatt befejeződik.

Különleges megjegyzések

A **Neodur® Metalforce** készen áll a használatra. Nem ajánlott hígítani, mivel ez csökkenti a reakcióképességét.

Megjelenés (alkalmazás után)	Tiszta vason átlátszó, oxidált felületen fekete
Csomagolás	1 literes és 250 ml-es műanyag palackokban
Tisztítóeszközök - Folteltávolítás	a vízzel közvetlenül a felhordás után. Megkeményedett foltok esetében mechanikusan
Illékony szerves vegyületek (V.O.C.)	Az EU 2004/42/EK irányelv szerinti V.O.C. határérték erre a termék kategóriára AgWB: 30 g/l (határérték 2010.1.1.). V.O.C.-tartalom a felhasználásra kész termékben <30 g/l
UFI-kód	7R40-3077-R00C-7UTN
Stabilitás tárolása	1 év, az eredeti lezárt tartályban, teljesen száraz helyen tárolva, védve a fagytól, nedvességtől és napfénytől.



IZOLUJ.TO

A jelen műszaki adatlapon a termék felhasználására és alkalmazására vonatkozó információk a NEOTEX® SA tapasztalatain és ismeretein alapulnak. Szolgáltatásként kínáljuk a tervezők és kivitelezők számára, hogy segítsük őket a lehetséges megoldások megtalálásában. A NEOTEX® SA, mint beszállító azonban nem ellenőrzi a termék tényleges felhasználását, és ezért nem vállal felelősséget a felhasználás eredményeiért. A folyamatos műszaki fejlődés következtében ügyfeleink feladata, hogy műszaki osztályunkon ellenőrizzék, hogy ez az adatlap nem változott-e egy újabb kiadással.