

SUPER COLOR AUTO PRIMER

7.86A

ANTI KORÓZNÍ ZÁKLADNÍ NÁTĚR

Produkt Antikorozní základní nátěr pro akrylové barvy

- Vlastnosti**
- Velmi vysoká odolnost vůči UV záření (trvalá barva bez vyblednutí)
 - Vytváří matný termoplastický nátěr s vysokou odolností vůči poškození
 - Výjimečně krátká doba schnutí
 - Odolný vůči stékání
 - Velmi dobrá krycí schopnost a přilnavost
 - Víko plechovky označuje přibližnou barvu barvy
 - Dlouhá životnost
 - Bez toluenu

- Aplikace**
- Antikorozní základní nátěr ocelových povrchů před nanesením akrylového vrchního nátěru

Barevná škála 3 barvy - viz vzorník

Balení 500 ml – plechovka

Skladovatelnost 10 let od data výroby. Skladujte na chladném a suchém místě ve svislé poloze při teplotě +5 °C až +25 °C.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Báze	100% akrylový lak
Odolnost vůči prachu	5-8 minut*
Odolný vůči dotyku	15-20 minut*
Celková doba schnutí nátěru	4-6 hodin Celková doba schnutí silně závisí na okolní teplotě a relativní vlhkosti vzduchu.
Tepelná odolnost po vyschnutí	-20 °C do 100 °C
Povrchová úprava	Střední lesk (kromě černé RAL 9005 v matném provedení)
Vydatnost	cca 2 m ² *
Doporučená tloušťka jedné vrstvy	20-30 µm

(*) – Závisí na tloušťce nátěru, teploty, vlhkosti, větrání, typu povrchu a způsobu aplikace

PODKLAD

Druhy povrchů ocel, železné kovy a jejich stopy, litina

**Příprava**

Povrchy určené k malování je třeba velmi pečlivě přebrousit a očistit od rzi, prachu, špíny, zbytků předchozích barev, laků, impregnací, poté odmastit a vysušit.

Bílá barva základního laku se používá pod světlé vrchní laky, červená pod tmavé vrchní laky, šedá je univerzální pod všechny druhy vrchních laků. Na neželezné kovy (např. měď, chrom, nikl) nejprve naneste vhodný základní nátěr pro ušlechtilé (neželezné) kovy.

Stav podkladu

Povrch musí být čistý, suchý, bez prachu, tuku, oleje a jiných nečistot.

ZPŮSOB POUŽITÍ

Teplota okolí

od +10 °C do +30 °C

Doporučení

Před použitím důkladně protřepat nádobu asi 2–3 minuty, aby se lak dobře promíchal. Čím nižší teplota, tím déle protřepávat. Během práce protřepávat nádobu nejméně každých 5 minut. Optimální pracovní teplota je +20 °C. Produkt používat na místech chráněných před větrem a průvanem. Doporučuje se provést zkušební aplikaci na méně viditelném místě.

Během aplikace držet sprej ventilem nahoru. Povrchy stříkat ze vzdálenosti přibližně 25–30 cm křížovým pohybem ve dvou kolmých směrech. Nejlepší efekt dosáhnete nanášením několika tenkých a rovnoměrných vrstev, nikoli jednou tlustou (hrozí stékání při vertikálním použití). Před nanášením další vrstvy počkat několik minut (při nízkých teplotách nanášet metodou mokré na mokré). Jinak nanášet další vrstvu až po úplném zaschnutí (nejlépe po 64 hodinách). Čerstvou vrstvu chránit před prachem a nečistotami do doby dosažení povrchové suchosti.

Po ukončení práce se doporučuje vyčistit trysku otočením nádoby ventilem dolů, stisknutím trysky a stříkáním několik sekund, dokud z nádoby nepřestane vycházet barva.



- Čištění** Na čištění rukou, náradí a povrchů se doporučuje používat speciální čisticí utěrky Bostik. Případně lze na čištění náradí použít extrakční benzín.
- Omezení** Nedoporučuje se používat při teplotě okolí nižší než +10 °C. Vzhledem k široké škále materiálů a častému nedostatku znalostí o jejich původu se doporučuje provést test přilnavosti zejména na plastech. Nepoužívejte akrylové laky na syntetické alkydové základní nátěry. V případě potřeby proveďte test. Po úplném vyschnutí základního nátěru (přibližně 64 hodin) naneste tenkou vrstvu vrchního nátěru.
- Obecná bezpečnost** Viz: Bezpečnostní list 7.86A
UPOZORNĚNÍ: Chraňte před dětmi.

Odpovědnost: Poskytované informace jsou výsledkem výzkumu a zkušeností společnosti Bostik, jenž jsou základem jejich spolehlivosti a důvěryhodnosti. Výrobce však nemohl předvídat všechna možná použití svých produktů, a protože použití produktů je zcela mimo jeho kontrolu, je uživatel odpovědný za správný výběr a aplikaci produktu. Výrobce nenese odpovědnost za poškození nebo špatný stav podkladu, který může být důsledkem povětrnostních podmínek, vstupní přípravy nebo konstrukčních vad.