



## TESSAROL email na pozinkovaný plech

### URČENIE

Na ochranu a dekoráciu pozinkovaného plechu, ako plech na strechy, žľaby, ploty, kontajnery, rámy dvier, medené rúrky ústredného kúrenia, vo vnútorných a vonkajších priestoroch.

### VLASTNOSTI

- samostatný krycí náter
- hodvábný lesk
- vynikajúca príľnavosť aj na ostatné farebné kovy
- rýchle sušenie
- dobrá odolnosť voči účinkom času a účinkom svetla

TECHNICKÉ ÚDAJE	
ZLOŽENIE	akryl-vynilové pojivo, rozpúšťadlo, pigment
ODTIENE	bezfarebný, 6 štandardných odtieňov
VYTVÁRANIE ODTIENA	vzájomné miešanie štandardných odtieňov
LESK	hodvábnolesklý
HUSTOTA	0.9 – 1.15 g / ml závisí od odtieňa
RIEDENIE	<b>NITRO riedidlo</b> , najviac do 2%
EU VOC kategória a limity	Maximálny obsah prchavých organických zlúčenín – výrobok – 600 g/l, hraničný limit (IIA(i) 2007) – 599g/l.
BALENIE	0.75 l
TRVANLIVOSŤ	originálne zatvorený a doporučeným spôsobom skladovaný (teplota od +5°C do +35°C, suchý priestor) je výrobok upotrebiteľný do dátumu uvedenom na balení.

NÁVOD NA POUŽITIE				
SPÔSOB NANÁŠANIA	riedenie	viskozita (DIN 4 mm)	tryska	tlak
štetec, valček	max. 2%			
striekanie				
bezvzduchové striekanie airless	/	doporučená	0.23 – 0.28 mm	120-160 bar
PRACOVNÉ PODMIENKY	teplota farby, vzduchu a povrchu minimálne +5°C			
SUŠENIE (T = +20°C, relatívna vlhkosť 65%)	suché na prach cca. 30 minút, suché na dotyk 2 hod., interval medzi vrstvami 4-8 hodín V podmienkach nižšej teploty a vyššej relatívnej vlhkosti sa čas sušenia predlžuje.			
VÝDATNOSŤ	teoretická: pri jednonásobnom nanesení 7-9m <sup>2</sup> / 1 l, praktická spotreba závisí od spôsobu nanášania a zvoleného odtieňa.			
ČISTENIE NÁRADIA	<b>riedidlo NITRO</b>			

### PRÍPRAVA PODKLADU

#### Pozinkovaný plech

Produkty korodovania z podkladu očistíme zmesou vody (10 l), salmiaku (rozpustený amoniak – 0,5 l) a saponátu (jedna mierka), prebrúsime brúsnou handrou zo syntetického vlákna. Zbytky brúsenia dôkladne umyjeme vodou. Použitie ocelevej kefy a kovovej vlny nie je dovolené!

#### Podklad z medi, mosadze a hliníka

Povrch očistíme **NITRO-riedidlom** a prebrúsime brúsnou handrou zo syntetického vlákna. Použitie ocelevej kefy a kovovej vlny nie je dovolené!

#### Obnova starých náterov

Nepoškodené nátery očistíme a prebrúsime, poškodené nátery úplne odstránime.



## NÁTEROVÝ SYSTÉM

PODKLAD		PRÍPRAVA PODKLADU	ZÁKLADNÝ NÁTER	KONEČNÝ NÁTER
NOVÝ POZINKOVANÝ PLECH*, MEĎ, MOSADZ, HLINÍK**	vnútri	odstraňovanie produktov korodovania a nečistoty	/	2-3x <b>TESSAROL email na pozinkovaný plech</b>
	vonku			
STARÝ NÁTER – POZINKOVANÝ PLECH	vnútri/ vonku	čistenie, brúsenie a odstraňovanie poškodených náterov	1x <b>MOBIHEL primer</b>	1-2x <b>TESSAROL email na pozinkovaný plech</b>
STARÉ NÁTERY – MEĎ, MOSADZ, HLINÍK**			/	

### UPOZORNENIE

- \*V prípade žiarového pozinkovania pozinkovanú plochu jemne prebrúsime brúsny papierom (č. 180 –220).
- \*\* Pred natieraním plochy z hliníka musíme urobiť pokus či náter príľne na očistený povrch.
- V slabo prevetraných priestoroch sa môže prejavíť silnejší zápach organických rozpúšťadiel.