

TEHNIČNI LIST 20.15.01-SVN
 DEKORATIVNA ZAŠČITA KOVIN

JUBIN METAL PRIMER

temeljni antikorozijski premaz za zaščito različnih kovin

1. Opis, uporabnost

JUBIN METAL PRIMER je na osnovi vodne disperzije stirenakrilatnih veziv izdelan temeljni antikorozijski premaz za zaščito nezahtevnih in enostavnih objektov iz jekla, železa, bakra, cinka in aluminija, n. pr. 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. Izdelek se hitro suši in nima neprijetnega vonja. Izboljša oprijem končnih premazov na zgoraj navedene kovine. 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 odtokanje 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. JUBIN METAL PRIMER za uporabo ni primeren kot samostojni premaz. Obvezno ga je potrebno zaščititi z enim izmed dekorativnih premazov. Uporabo premaza JUBIN METAL PRIMER v agresivnih industrijskih okoljih, ter v obmorskih okoljih z visoko slanostjo odsvetujemo. Podrobnosti za uporabo v posameznih specifičnih primerih so navedeni v spodnji tabeli:

opis		osnovni premaz	dekorativni 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	2 x JUBIN METAL
	elementi iz bakra, cinka ali aluminija zunaj ali znotraj gradbenih objektov	1 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN METAL
	elementi iz jekla ali železa znotraj gradbenih objektov	/	3 x JUBIN METAL
	elementi iz jekla, železa, bakra, cinka ali aluminija znotraj gradbenih objektov	2 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN DECOR UNIVERSAL

2. Način pakiranja, barvni odtenki

plastični lončki po 0,65 in 2,25 l (odtenek siv)

3. Tehnični podatki

gostota (kg/dm ³)		~1,28
vsebnost lahko hlapnih organskih snovi HOS (VOC) (g/l)		<11 zahteva EU VOC – kategorija A/d (od 01.01.2010): <130
čas sušenja T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 % (ur)	suho na otip	~2
	primerno za nadaljnjo obdelavo	~6

glavne sestavine: stirenakrilatno vezivo, kalcitna in magnezij-silikatna polnila, titanov dioksid, asociativno gostilo, zaviralci



korozije, voda. Premaz doseže končne fizikalno-kemijske lastnosti po mesecu dni.

4. 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 temeljnega antikorozijskega premaza 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.

Podlaga iz pocinkane pločevine:

Površino obrusimo z brusno krpo iz sintetičnih vlaken. Maščobe in ostale nečistoče pa odstranimo z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

Podlaga iz vroče cinkane pločevine:

Površino obrusimo z brusnim papirjem P-80 ali nahrapavimo z rahlim peskanjem. Maščobe in ostale nečistoče pa odstranimo z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

Podlaga iz bakra ali aluminija:

Korozijske produkte odstranimo mehansko (ročno ali strojno) z brusno krpo iz sintetičnih vlaken. Maščobe in ostale nečistoče pa z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Podlaga mora biti pred nanosom temeljnega antikorozijskega premaza suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

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 števil 180 ali 220).

5. Priprava barve

Pred uporabo temeljni antikorozijski premaz JUBIN METAL PRIMER 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! Pokrивnost barve z redčenjem hitro pada!

6. Nanašanje barve

JUBIN METAL PRIMER nanašamo v enem ali dveh 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 prekinitev, morebitne kaplje takoj razmažemo, da se ne zasušijo.

Barvamo le v primernih vremenskih razmerah oziroma v primernih mikroklimatskih pogojih: 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) ne delamo!



INFORMATIVNA TABELA S TEMPERATURAMI ROSISCA

		RH – RELATIVNA VLAŽNOST ZRAKA															
T°C - TEMPERATURA ZRAKA		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
	5		-32	-24	-19	-16	-13	-11	-9	-7	-6	-5	-3	-2	-1	0	1
6		-31	-23	-19	-15	-13	-10	-8	-7	-5	-4	-2	-1	0	1	2	3
7		-30	-23	-18	-14	-12	-9	-7	-6	-4	-3	-1	0	1	2	3	4
8		-29	-22	-17	-14	-11	-9	-7	-5	-3	-2	0	1	2	3	4	5
9		-29	-21	-16	-13	-10	-8	-6	-4	-2	-1	0	2	3	4	5	6
10		-28	-20	-15	-12	-9	-7	-5	-3	-1	0	1	3	4	5	6	7
11		-27	-19	-15	-11	-8	-6	-4	-2	0	1	2	4	5	6	7	8
12		-26	-19	-14	-10	-7	-5	-3	-1	0	2	3	4	6	7	8	9
13		-26	-18	-13	-9	-7	-4	-2	0	1	3	4	5	7	8	9	10
14		-25	-17	-12	-9	-6	-3	-1	1	2	4	5	6	8	9	10	11
15		-24	-16	-11	-8	-5	-2	0	2	3	5	6	7	8	10	11	12
16		-24	-16	-11	-7	-4	-2	1	2	4	6	7	8	9	11	12	13
17		-23	-15	-10	-6	-3	-1	1	3	5	6	8	9	10	11	13	14
18		-22	-14	-9	-5	-2	0	2	4	6	7	9	10	11	12	13	14
19		-21	-13	-8	-4	-1	1	3	5	7	8	10	11	12	13	14	15
20		-21	-13	-7	-4	-1	2	4	6	8	9	11	12	13	14	15	16
21		-20	-12	-7	-3	0	3	5	7	9	10	12	13	14	15	16	17
22		-19	-11	-6	-2	1	4	6	8	10	11	13	14	15	16	17	18
23		-19	-10	-5	-1	2	4	7	9	10	12	13	15	16	17	18	19
24		-18	-9	-4	0	3	5	8	10	11	13	14	16	17	18	19	20
25		-17	-9	-3	0	4	6	8	10	12	14	15	17	18	19	20	21
26		-17	-8	-3	1	4	7	9	11	13	15	16	18	19	20	21	22
27		-16	-7	-2	2	5	8	10	12	14	16	17	19	20	21	22	23
28		-15	-6	-1	3	6	9	11	13	15	17	18	19	21	22	23	24
29		-14	-6	0	4	7	10	12	14	16	18	19	20	22	23	24	25
30		-14	-5	1	5	8	11	13	15	17	18	20	21	23	24	25	26

Primer uporabe tabele:

Pri temperaturi zraka 20°C in relativni vlažnosti zraka 60 % bo temperatura rosišča 12°C. Tej temperaturi prištejemo +3°C in dobimo temperaturo podlage, ki mora biti vsaj 15°C.

Okvirna oziroma povprečna poraba za enoslojni nanos:
 JUBIN METAL PRIMER 80 – 100 ml/m², odvisno od hrapavosti podlage

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo. Neuporabljen neredčen premaz v dobro zaprti embalaži shranimo za morebitna popravila ali kasnejšo uporabo.

7. Varstvo in zdravje pri delu

Podrobnejša navodila glede rokovanja z izdelkom, uporabo osebne zaščitne opreme, ravnanje z odpadki, ukrepi za prvo pomoč, opozorilne oznake, opozorilne besede, komponente, ki določajo nevarnost, izjave o nevarnosti in varnostne izjave so navedeni v varnostnem listu izdelka, ki ga najdete na jubovi spletni strani ali ga zahtevate od proizvajalca ali od prodajalca. Pri vgradnji izdelka je potrebno upoštevati tudi navodila in predpise iz varstva pri gradbenih, fasaderskih in slikopleskarskih delih.

8. 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 18 mesecev.

9. Kontrola kakovosti

Kakovostne karakteristike izdelka so določene z internimi proizvodnimi specifikacijami in s slovenskimi, evropskimi in drugimi standardi. Doseganje deklariranega oziroma predpisanega kvalitetnega nivoja zagotavlja v JUB-u že več let uveden sistem celovitega obvladovanja in kontrole kakovosti ISO 9001, ki obsega dnevno preverjanje kvalitete v lastnih laboratorijih, občasno pa na Zavodu za gradbeništvo v Ljubljani ter na drugih neodvisnih strokovnih ustanovah doma in v tujini. V proizvodnji izdelka strogo upoštevamo slovenske in evropske standarde s področja varovanja okolja in zagotavljanja varnosti in zdravja pri delu, kar dokazujemo s certifikatoma ISO 14001 in OHSAS 18001.

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.

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 BARVE IN OMETI, 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 želenega odtenka lahko tudi večje od prej navedenih zajamčenih 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-025/17-pek**, 05.06.2017

JUB kemična industrija d.o.o.

Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slovenija

T: (01) 588 41 00 h.c.

(01) 588 42 17 prodaja

(01) 588 42 18 ali 080 15 56 svetovanje

F: (01) 588 42 50 prodaja

E: jub.info@jub.si

www.jub.eu



ISO 9001 Q-159
ISO 14001 E-034
OHSAS 18001 H-022



Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

