

MŰSZAKI ADATLAP 14.04.04-HUN



JUBIN Metal

Korróziógátló festék fémfelületekre

1. Leírás, alkalmazás

A JUBIN Metal akril kötanyagok vizes diszperzióján alapuló festék acél-és vasszerkezetek és egyéb elemek korróziógátló és dekoratív védelmére épületen belül és kívül egyaránt, pl. acél, vas, réz, cink és alumínium tartóelemek és egyéb konstrukciók, acél nyílászárók, acélkerítések és acél dekorációs elemek, acélborítások és egyéb gépalkatrészek, valamint tetőszerkezeti elemek, radiátorok és beltéri radiátor csövek (legfeljebb 60°C-os hőmérsékletig) stb.

A termék kül- és beltéri felületekre egyaránt alkalmas. A horganyzott felületek, rézelemek és rézötvözetből készült elemek festése, valamint alumínium és alumíniumötvözetű elemek festése előtt korróziógátló alapozó használata szükséges. A JUBIN Metal nem sárgul, gyorsan szárad és nincs kellemetlen szaga. Használat után egyszerűen tisztítsa meg a szerszámokat vízzel. A termék nem alkalmas tetőfedő és járható felületek védelmére. Javasoljuk, hogy a vízszintes felületek legalább minimális (2 %) dőlésszöggel legyenek kialakítva, hogy lehetővé tegyék az esővíz elvezetését. Azokon a helyeken, ahol az esővíz megállhat, a bevonatot gyakrabban kell felfrissíteni (felújító festés). Az éles éleket a termék beszerelése előtt csiszoljuk meg (minimális lekerekítési sugár 1,0 mm). A fémhegesztési varratokat teljesen töltsük fel, hogy elkerüljük a csövek, profilok belsejében a páralecsapódásból eredő vízszivárgást.

Használatát nem javasoljuk agresszív ipari környezetben és magas sótartalmú tengerparti területeken.

Megnevezés		Alapozó bevonat	Dekorációs bevonat
Első festés vagy felújító festés (régi bevonat megrepedezett, nem tapad az alapfelülethez – festés előtt részben vagy teljesen eltávolítandó)	Kültéri acél- vagy vaselemek	2 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN Metal
	Kültéri, eresz vagy tető által csapadéktól védett acél- vagy vaselemek	/	4 x JUBIN Metal
	Kültéri/beltéri réz-, cink- vagy alumínium elemek	1 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN Metal
	Beltéri acél- vagy vaselemek	/	3 x JUBIN Metal

2. Színárnyalatok

- Fehér (1001-es árnyalat), ezüst (5005-ös árnyalat), grafit (5004-es árnyalat)
- A JUB Home of Colours színkártya szerinti A-G, N, W színárnyalatok (elérhető a JUMIX színkeverő állomásokon!)
- A JUB Favourite Feelings színkártya szerinti A-G színárnyalatok (elérhető a JUMIX színkeverő állomásokon!)
- A RAL színkártya 187 színárnyalata (elérhető a JUMIX színkeverő állomásokon!)
- A JUBIN Metal színkártya 28 színárnyalata – "metallic" hatású színárnyalatok (elérhető a JUMIX színkeverő állomásokon!)
- Kész színárnyalatok: Zöld (6-os árnyalat), sötétbarna (8-as árnyalat), fekete (9-es árnyalat)

A különböző árnyalatú festékeket tetszés szerinti arányban keverhetjük egymással!

3. Műszaki adatok

Kiszerezés	0.65 l, 2.25 l	
Sűrűség	~1,254 kg/dm ³	
Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)	60 g/l	
EU VOC követelmény – kategória	A/d<130	
Vízzel hígítás térfogatban	0 %	
Hígítás vízzel szórás esetén	~10 %	
Száradási idő T = +20 °C, levegő rel. páratart. = 65 %	Tapintásra száraz	~2 h
	További megmunkálásra alkalmas	~6 h
Anyagszükséglet	~80 - 100 ml/m ² (egyretegű felhordás esetén)	
Javasolt rétegszám	2-3	

4. Felhordási körülmények

A festés csak megfelelő időjárási körülmények között, illetve kedvező mikroklímatis feltételek mellett végezhető: a levegő és a felület hőmérséklete ne legyen +5 °C-nál alacsonyabb vagy +25 °C-nál magasabb (az optimális munkahőmérséklet +10 °C és +25 °C között van), a levegő relatív páratartalma pedig ne legyen 80%-nál magasabb. A szabadban végzett munka esetén festés és a bevonat filmrétegének száradása közben védjük a felületeket az erős napsugárzástól és a szélől, de a védelem ellenére eső, köd vagy erős szél (>30 km/h) esetén nem dolgozunk!

5. A felület előkészítése

Acélból vagy vasból készült felületekre:

A korrodált felületet mechanikusan (kézzel vagy gépi úton) drótkefével vagy P-080, P-100 vagy P-120 szemcsés csiszolópapírral megtisztítjuk. A zsírtalanítás előtt a rozsdát poroljuk le (gépel sűrített levegővel vagy kézzel, kefével vagy ecsettel). Különös figyelmet kell fordítani a hosszú rozsdásodás által keletkezett mély kráterekre. A zsírokat és más szennyeződéseket alkohollal, acetonnal, nitro-hígítóval vagy más speciális zsírtalanító szerrel távolítsuk el. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. A zsírtalanítás után az összes felületet száraz pamut törölkendővel töröljük le (a törlőn ne maradjon szennyeződés). Az alapfelületnek az a korróziógátló bevonat felhordása előtt száraznak és tisztának, portól és más nem kívánt vagy rosszul tapadó részecskéktől mentesnek kell lennie.

Különleges tulajdonságok:

Ha a rozsdát sav-alapú (foszfor alapú) vegyi anyagokkal távolítjuk el, a felületet alaposan le kell öblíteni vízzel, szárítani és csak ezután alkalmazhatjuk a korróziógátló alapozó bevonatot, -t vagy JUBIN Metal-t.

Réz, alumínium vagy horganyzott fémlémez felületek:

A JUBIN Metal felhordása előtt korróziógátló alapozóval kezeljük az alapfelületet (az alapfelület előkészítéséről

ebben az esetben a műszaki adatlapjában tájékozódhatunk).

Régi bevonatok felújítása:

A régi festék rétegeket csak akkor kell eltávolítani, ha az alap szerkezetek nem szilárdak, ellenkező esetben erős drótkéfével vagy finoman csiszolva (180. vagy 220. csiszolópapír) mechanikusan tisztítsuk meg a felületet.

6. A bevonat előkészítése

Használat előtt a festéket alaposan összekeverjük, amennyiben szükséges, legfeljebb 10% vízzel hígítjuk. Amennyiben szórással hordjuk fel a festéket a felületre, használhatunk HVLP típusú (levegő keveréses), és airless szorgépeket egyaránt. A szórófúvókák (düzni) átmérőjének és az üzemi nyomás megfelelő beállítását illetően kövesse mindig a gép gyártójának az utasításait.

FIGYELEM! A festék fedőképessége a hígítással fokozottan csökken!

7. A bevonat felhordása

A JUBIN Metal-t két, három vagy akár több rétegben visszük fel a száraz és tiszta felületre ecsettel, finom szivacsos festőhengerrel ("flock" hengerrel) vagy szórással. Szórás esetén egy rétegben legalább 80-100 mikron nedves filmréteget szükséges felhordanunk. Felhordás közben többször is ellenőrizzük a rétegvastagságot nedves rétegvastagság-mérővel (fésű). A gyors száradás miatt javasoljuk a megszakítás nélküli sávokban történő felhordást, az esetleges cseppeket rögtön oszlassuk el, hogy ne száradjanak rá. A nedves festékréteg grafit árnyalatban (5004-es árnyalat) először ibolyakék hatású, amely a száradási fázisban megszűnik.

A festék bármilyen „javítása” (színezőanyagok hozzáadása, hígítás stb.) festés közben tilos. A szükséges festékmennyiséget a felületek nagysága és az átlagos anyagfelhasználási adatok alapján számítjuk vagy becsüljük meg. Specifikus esetekben a felhasználást megfelelő méretű próba-felületen végzett méréssel határozzuk meg.

A szerszámokat a használatot követően azonnal mossuk le alaposan vízzel.

8. Megmunkált felületek karbantartása és felújítása

A lefestett felületek különösebb karbantartást nem igényelnek. A ráült port és egyéb nem tapadó szennyeződések leseperhetjük vagy leporszívózhatjuk, a rátapadt port és egyéb szennyeződések pedig általános háztartási tisztítószeroldatba mártott nedves puha ruhával vagy szivaccsal távolítjuk el.

Azokon a felületeken, amelyekről a szennyeződések vagy foltokat nem tudjuk eltávolítani, alkalmazzunk felújító festést, mely újabb bevonat felhordását jelenti legalább két rétegben, a "7. A bevonat felhordása" fejezetben leírtak szerint.

9. Tárolás, szállítási feltételek és eltarthatóság

Tárolás és szállítás +5 °C és +25 °C közötti hőmérsékleten; közvetlen napfénytől védve, gyermekek elől elzárva. FAGYTÓL VÉDVE TÁROLANDÓ!

Eredeti, zárt és sértetlen csomagolás esetén a felhasználhatóság: legalább 24 hónap.

10. Egyéb információk

A prospektusban feltüntetett műszaki útmutatót tapasztalataink alapján állítottuk össze azzal a céllal, hogy a termék felhasználásával optimális eredményt érjünk el. A rossz termékválasztásból, helytelen felhasználásból vagy rossz minőségű munkavégzésből származó károkért nem vállalunk felelősséget. A JUB nem vállal felelősséget abban az esetben sem, ha a termékeink felhordásához használt alapfelületet nem megfelelően készítik elő, vagy ha a más gyártótól származó anyagok nem megfelelő minőségűek. Abban az esetben, ha termékeinket az alapfelületen megmaradt régi bevonatokra vagy más gyártótól származó anyagokkal előkészített felületekre hordjuk fel, kötelező a kisebb felületekre történő tesztfelhordások elvégzése minden felhasználni tervezett JUB termék esetén, betartva a műszaki útmutatókban előírtakat, a teljes felületre kiterjedő munka megkezdése előtt.

Biztonsági intézkedések: Kövesse a termék biztonsági adatlapján található utasításokat.

A színárnyalat eltérhet a színkártyán levőtől vagy a mintától, a ΔE_{2000} együttes színbeli különbség – az ISO 7724/1-3 és a CIE DE2000 matematikai modell alapján – a JUB színkártyák árnyalatai esetén maximum 1,5, NCS és RAL színkártyák színárnyalatai esetén maximum 2,5. Ellenőrzéskor a tesztfelületre felvitt, megszáradt festék és az ellenőrzés tárgyát képező árnyalat TRC JUB d.o.o.-nál őrzött standardja a mérvadó. A többi színkártya alapján készített festék a JUB-nál rendelkezésre álló bázisok és színező paszták legjobban hasonlító változata, ezért ebben az esetben a kívánt árnyalattól való együttes színbeli eltérés az előbbieken feltüntetett garantált értéknél nagyobb is lehet. A nem megfelelő munkakörülmények közötti munkavégzés, a festék műszaki adatlap utasításaitól eltérő elkészítése, a kiegyenlítés szabályainak figyelmen kívül hagyása, a nem megfelelően előkészített, túlságosan nedvszívó vagy túl alacsony nedvszívó képességű, jobban vagy kevésbé érdes, nedves, vagy nem elég száraz felületre való felhordás miatti színárnyalatbeli eltérés nem képezheti reklamáció tárgyát.

Ez a műszaki adatlap kiegészíti és felváltja az összes korábbi kiadást, az esetleges későbbi változtatások és kiegészítések jogát fenntartjuk.

A kiadás jele és dátuma: TDS 110/26-čad, 2026.05.06

INFORMÁCIÓS TÁBLÁZAT HARMATPONT HŐMÉRSÉKLETEKKEL

Harmatpont hőmérséklet a helyiség bizonyos relatív páratartalmánál											
Levegő hőmérséklet	A levegő relatív páratartalma	10%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%	100%
30 °C	Az aljzat hőmérséklete °C-ban vagy harmatpontban	-5,0	4,6	10,5	14,9	18,4	21,4	24,0	26,2	28,2	30,0
29 °C		-5,7	3,8	9,6	14,0	17,5	20,4	23,0	25,2	27,2	29,0
28 °C		-6,5	3,0	8,7	13,1	16,7	19,5	22,0	24,2	26,2	28,0
27 °C		-7,3	2,1	7,9	12,2	15,8	18,5	21,0	23,2	25,2	27,0
26 °C		-8,0	1,3	7,1	11,3	14,8	17,7	20,2	22,3	24,2	26,0
25 °C		-8,8	0,5	6,3	10,4	13,8	16,7	19,2	21,3	23,2	25,0
24 °C		-9,6	-0,3	5,4	9,5	12,9	15,7	18,2	20,3	22,2	24,0
23 °C		-10,3	-1,2	4,5	8,6	12,1	14,7	17,2	19,3	21,2	23,0
22 °C		-11,0	-2,0	3,6	7,7	11,1	13,9	16,3	18,3	20,3	22,0
21 °C		-11,7	-2,8	2,7	6,8	10,2	12,9	15,3	17,4	19,3	21,0
20 °C		-12,5	-3,6	1,9	6,0	9,3	12,0	14,3	16,4	18,3	20,0
19 °C		-13,2	-4,5	1,0	5,1	8,3	11,0	13,4	15,4	17,3	19,0
18 °C		-14,1	-5,2	0,2	4,2	7,4	10,1	12,4	14,5	16,3	18,0
17 °C		-14,9	-6,0	-0,7	3,3	6,5	9,1	11,5	13,5	15,3	17,0
16 °C		-15,7	-6,9	-1,5	2,4	5,5	8,1	10,5	12,6	14,3	16,0
15 °C		-16,4	-7,8	-2,4	1,5	4,5	7,2	9,5	11,6	13,3	15,0
14 °C		-17,2	-8,6	-3,3	0,6	3,5	6,2	8,5	10,6	12,3	14,0
13 °C		-17,9	-9,4	-4,2	-0,3	2,6	5,3	7,5	9,7	11,4	13,0
12 °C		-18,7	-10,2	-5,0	-1,2	1,7	4,4	6,6	8,7	10,4	12,0
11 °C		-19,5	-11,1	-5,9	-2,0	0,9	3,5	5,7	7,8	9,4	11,0
10 °C		-20,2	-12,0	-6,7	-2,9	0,1	2,5	4,8	6,8	8,4	10,0
9 °C		-21,0	-12,8	-7,6	-3,8	-0,8	1,6	3,8	5,8	7,4	9,0
8 °C		-21,6	-13,5	-8,5	-4,8	-1,8	0,6	2,8	4,8	6,5	8,0
7 °C		-22,3	-14,2	-9,4	-5,7	-2,8	-0,4	1,8	3,8	5,5	7,0
6 °C		-23,1	-15,0	-10,3	-6,6	-3,7	-1,3	0,8	2,8	4,5	6,0
5 °C		-24,0	-15,9	-11,2	-7,6	-4,6	-2,2	-0,1	1,8	3,5	5,0
4 °C		-24,8	-16,8	-12,0	-8,5	-5,5	-3,1	-1,0	0,8	2,5	4,0
3 °C		-25,6	-17,7	-12,9	-9,4	-6,4	-4,1	-1,9	-0,1	1,5	3,0
2 °C	-26,4	-18,5	-13,7	-10,2	-7,3	-5,0	-2,8	-1,0	0,6	2,0	
1 °C	-27,2	-19,3	-14,5	-11,1	-8,2	-5,8	-3,8	-1,9	-0,4	1,0	
0 °C	-27,9	-20,2	-15,4	-12,0	-9,2	-6,8	-4,8	-2,8	-1,4	0,0	

Példa a táblázat használatára:

20°C-os levegőhőmérséklet és 60%-os relatív páratartalom mellett a harmatpont hőmérséklete 12°C lesz. Adjunk hozzá +3 °C-ot ehhez a hőmérséklethez, és kapjuk meg az alap hőmérsékletét, amelynek legalább 15 °C-nak kell lennie.