

MŰSZAKI ADATLAP 14.04.05-HUN



JUBIN Metal primer (WB)

Korróziógátló alapozó bevonat fémfelületekre

1. Leírás, alkalmazás

A JUBIN Metal primer (WB) sztirol-akrilát kötőanyagok vizes diszperzióján alapuló korróziógátló alapozó 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 gyorsan szárad, és nincs kellemetlen szaga. Javítja a záró bevonatok tapadását a fent említett fémekhez. A szerszámokat közvetlenül használat után alaposan tisztítsa meg víz segítségével. 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. A JUBIN Metal primer (WB) nem alkalmas önálló bevonatként történő felhordásra. Dekorációs záróbevonat felhordása szükséges. 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/beltéri réz-, cink- vagy alumínium elemek	1 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN METAL
	Beltéri acél- vagy vaselemek	/	3 x JUBIN METAL
	Beltéri acél-, vas-, réz-, cink- vagy alumínium elemek	2 x JUBIN Metal primer (WB)	2 x JUBIN Decor universal

2. Színárnyalatok

- Szürke színárnyalat

3. Műszaki adatok

Kiszerezés	0.65 l
Sűrűség	~1,334 kg/dm ³
Illékony szerves vegyület tartalom (VOC)	11 g/l
EU VOC követelmény – kategória	A/d<130
Vízzel hígítás térfogatban	0 %
Hígítás vízzel szórás esetén	~10 %
Száradási idő	Tapintásra száraz
T = +20 °C, levegő rel. páratart. = 65 %	További megmunkálásra alkalmas
Anyagszükséglet	~80 - 100 ml/m ² (egyrétegű felhordás esetén)
Javasolt rétegszám	1-2

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 szélről, de a védelem ellenére eső, köd vagy erős szél (>30 km/h) esetén nem dolgozunk!

Tekintse meg a harmatponti hőmérsékletekkel kapcsolatos információs táblázatot a műszaki adatlap utolsó oldalán!

5. A felület előkészítése

Acélból vagy vasból készült felületekre:

A korrodált felületet mechanikusan (kézzel vagy gépi úton) drótkéfével vagy P-080, P-100 vagy P-120 szemcsés csiszolópapírral megtisztítjuk. A zsírtalanítás előtt a rozsdát poroljuk le (gépel sűrített levegővel vagy kézzel, kéfével vagy ecsettel). Különös figyelmet kell fordítani a hosszú rozsdásodás által keletkezett mély kráterekre. A zsírokat és más szennyeződések 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.

Ónozott lemezből készült felület:

A felületet szintetikus súrolókendővel lecsiszoljuk. A zsírt és egyéb szennyeződések alkohollal, acetonnal, nitro-oldószerrel vagy más zsírtalanító szerrel lehet eltávolítani. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. A korróziógátló alapozó felhordása előtt a felületeknek száraznak és tisztának kell lenniük, por és egyéb nem tapadó vagy rosszul tapadó részecskéktől mentesnek kell lennie.

Tűzihorganyzott felület:

A felületet P-80 szemcseméretű csiszolópapírral csiszoljuk meg, vagy enyhén homokfúvó eljárással érdesítjük. A zsírt és egyéb szennyeződések alkohollal, acetonnal, nitro-oldószerrel vagy más zsírtalanító szerrel lehet eltávolítani. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. A korróziógátló alapozó felhordása előtt a felület legyen száraz, tiszta, valamint por és egyéb nem tapadó vagy rosszul tapadó

részecskéktől mentes.

Réz, alumínium felületek:

A korrodálódott részeket mechanikusan (kézi vagy gépi úton) szintetikus szálas csiszolóanyaggal lecsiszoljuk. A zsírt és egyéb szennyeződésekkel alkohollal, acetonnal, nitrohígítóval vagy más, zsírtalanításra alkalmas szerrel távolítjuk el. Erősen zsíros felületek esetén a zsírtalanítási eljárást többször megismételjük. A korróziógátló alapozó felhordása előtt a felület legyen száraz, tiszta, valamint por és egyéb nem tapadó vagy rosszul tapadó részecskéktől mentes.

Régi bevonatok felújítása:

A nem tapadó régi festékbevonatokat teljes mértékben eltávolítjuk, a jól tapadó bevonatokat erős drótkéfével áttisztítjuk vagy finoman megcsiszoljuk (180-as vagy 220-as csiszolópapírral).

6. A bevonat előkészítése

A JUBIN Metal primer alapozót használat előtt alaposan össze kell keverni. Ecsettel történő felhordás esetén tilos hígítani a terméket, a bevonatot gépi felhordása esetén 10% vízzel hígíthatjuk. 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 festéket egy vagy két rétegben hordjuk fel száraz és tiszta felületre, ecsettel vagy szórással. Szórás esetén egy rétegben legalább 80-100 mikron nedves filmréteg felhordása szükséges. 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 szerszámokat a használatot követően azonnal mossuk le alaposan vízzel.

8. 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.

9. 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 gyártóktól 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 színekártyán levőtől vagy a mintától, a ΔE_{2000} együttes színbeli különbség – az ISO 7724/1-3 és a CIE DE2000 matematikai modell alapján – a JUB színekártyák árnyalatai esetén maximum 1,5, NCS és RAL színekártyák 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 színekártya 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: TRC-020/19-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.