

A termék megnevezése:

## AQUADECOL BARVA NA RADIÁTOR – RADIÁTORFESTÉK

Besorolása:

Rövid leírása:

**vízzel hígítható festék fémre**

vízzel hígítható selyemfényű zománcfesték  
fűtőtestek és a központi fűtés elemeinek a  
festésére

**Alkalmazási terület:** félfényes (selyemfényű) zománcfesték, mindenekelőtt fűtőtestek és a központi fűtés elemeinek védő-, illetve díszítő festésére, továbbá bojlerkekhez, hideg- és melegvíz vezetékekhez stb. A száraz festék ellenáll az akár 100 °C hőmérsékletnek, ellenállóbb a mechanikai hatásokkal és a napsugárzással szemben, így hosszabb ideig megőrzi félfényét. A festék megfelel az élelmiszerekkel közvetlen érintkezésbe kerülő felületek bevonására vonatkozó követelményeknek, és megfelel az EN 71-3:2013 (gyermekjátékok biztonsága – 3. számú cikkelyének – bizonyos elemek migrációja) követelményeinek. A termék mindezeket túl univerzális zománcfestékként is felhasználható lakáskiegészítők bevonására, mindennemű fémfelület dekoratív bevonására, amelyeket megelőzőleg alapozó, illetve korróziógátló bevonattal láttak el, valamint fából, farostlemezből és forgácsolóból, gipszből és egyéb ásványi anyagokból, papírból készült elemek festésére. Utólagos felületerősítő védelem, lakkozás nélkül a festék nem alkalmas bútorokra és egyéb olyan felületekre, amelyek az átlagosnál magasabb mechanikai igénybevételnek vannak kitéve. A festék nem alkalmas élelmiszerekkel és ivóvízzel való közvetlen érintkezésre, továbbá víztartályok, úszómedencék belső részeinek festésére.

**Színárnyalat:** fehér (további színekben az aktuális kínálat alapján)

**Hígítás:** víz (ivóvíz)

**Javasolt hígítási arány, térfogat alapján:**

0 - 20 % tf.	ecsettel, festőhengerrel
6 - 20 % tf.	szórással: AIRLESS, AIRMIX, HVLP
6 - 25 % tf.	levegős szórással

**Javasolt hígítási arány, tömeg alapján:**

0 - 18 % tg.	ecsettel, festőhengerrel
5 - 18 % tg.	szórással: AIRLESS, AIRMIX, HVLP
5 - 20 % tg.	levegős szórással

**Felhordás:** ecsettel (vízbázisú festékekhez használatos ecsettel), hengerrel (poliszter festékfűtőtestek vastag struktúrájú, alacsony, kb. 4 mm-es plüssmagasságú), szórással, beleértve az AIRLESS-t, AIRMIX-et és a HVLP-t.

**Kiadósság:** 8 - 11 m<sup>2</sup> 1 liter festékből (6 - 9 m<sup>2</sup>/kg) egy rétegben (40 µm filmréteg vastagság esetén, vízszintes felületen) az aljzat nedvszívóképességétől, a felhordási technikától, a felhordott réteg vastagságától és egyéb más tényezőktől függően.

**Alapfelület:** összefüggőnek, száraznak, mechanikai szennyeződésektől, rozsdától és vízkőtől mentesnek, zsírtalanított, átciszolt, esetleg szemcseszóróval (homokfűvással), tömítőanyaggal kezeltnek kell lennie. A már gondosan előkészített és megtisztított fém felületeket felhordás előtt korróziógátló bevonattal kell ellátni. A festendő terméket előkészítését, szerkezetét és elhelyezését megfelelően meg kell megtervezni, hogy a víz behatolásának az esélye a minimálisra csökkenjen, pl. minden repe-

dést, hézagot stb. a megfelelő tömítőanyaggal kell bevonni, anyagot az erre a célra alkalmas termékekkel kell előkészíteni, tömítővel, glettanyaggal lezárni. A festendő faanyag ajánlott nedvességtartalma legfeljebb 10 tömegszázalék kell, hogy legyen, de semmiképpen sem haladhatja meg a 12 tömegszázalékot. A faanyag mentes kell legyen gyantától, szuroktól és hasonló természetes illetve mesterséges anyagoktól. Szükség esetén a fenyő és vörösfenyő felületét tisztítjuk meg szintetikus oldószerekkel (pl. HET C 6000 hígítóval), vagy poláris és nem poláris oldószerek keverékével (pl. toluol, butil-acetát és denaturált alkohol keverékével) 1:1:1 részarányban. A magas gyantatartalmú faanyag festésre alkalmatlan. Az ásványi aljzatoknak kémiaiilag stabilnak, érettnek kell lenniük (pH ≤ 8,5; az ellenőrzés pH-mérővel elvégezhető).

**Alkalmazási hőmérséklet:** a festék, a környezet és az aljzat hőmérséklete ideálisan +8 és +25 °C között kell lennie a felhordás alatt és a felhordás után 24 órán keresztül (minimum 3 %-kal a harmatpont felett, legfeljebb 75 % relatív páratartalommal).

**Használat előtt:** távolítsa el az esetlegesen előforduló megszáradt festéket a csomagolás fedeléről, felületéről és megfelelően keverje össze. A festék szükség szerint és a megadott ajánlás szerint vízzel hígítható. Figyelem, ha a festéket túlzottan hígítjuk, a fedőképesség csökken és a festék paraméterei romolhatnak. A csomagolás felbontása után célszerű a festéket mielőbb feldolgozni. Keverésnél óvatosan járjunk el, hogy a levegő ne hatoljon a festékbe, hogy az ne habosodjon fel.

### FELHASZNÁLÁSI JAVASLAT:

**Új acél vagy öntöttvas radiátorok, új acél fűtési vízvezetékek, stb. festése**

A festendő felületet alaposan megtisztítjuk (pl. drótkéfével, csiszoló-papírral), zsírtalanítjuk. Az alapréteget korróziógátló alapozóval (AQUADECOL PRIMER) hordjuk fel 1 vagy 2 rétegben úgy, hogy a beltérben a minimális anyagszükséglet 0,14 kg/m<sup>2</sup>; azaz kb. 80 µm vastagságú legyen a száraz filmréteg, kültérben pedig 0,2 kg/m<sup>2</sup>, tehát 120 µm a száraz filmréteg. Az alapozóréteg SOLDECOL PRIMER-rel is felvihető, 1 vagy 2 rétegben (használati utasítás szerint). Az utolsó réteg alapos száradása után (legkorábban 24 óra elteltével) hordjuk fel a fedőréteget, mely AQUADECOL RADIÁTORFESTÉK-kel történjék, 2 - 3 rétegben. Minimum 4 óra (20 °C), vagy a teljes, alapos száradás után az első és a második réteget enyhén csiszolni kell 180 - 200 szemcseméretű csiszolópapírral. A munkaszünetekben minden szerszámot óvni kell a kiszáradástól, és a munka befejezése után bő vízzel le kell mosni.

**Acél vagy öntöttvas radiátorok, vízvezetékek, felújítása, átfestése**

A felületet gondosan 180 - 200 mm vastagságú csiszolópapírral meg kell tisztítani a rozsdától és a nem összefüggő régi festékrétegektől. Az eredeti bevonatréteg esetlegesen előforduló egyenetlenségeit (cseppek, kiömlések, átmenetek az eredeti, egy új réteg festék vagy a fémfelület között

stb.) A radiátor teljes felületét csiszolópapírral enyhén érdesítjük, zsírtalanítjuk, lecsiszoljuk. A festék nélküli új, fémfelületet korróziógátló alapfestékkel (AQUADECOL PRIMER vagy SOLDECOL PRIMER) kezeljük 1 - 2 rétegben. A korróziógátló bevonat megszáradása után a korróziógátló alapfestékkel bevont felületet csiszolópapírral enyhén csiszoljuk, érdesítjük a jobb tapadás érdekében. Óvatosan járjon el s ügyeljen arra, hogy az eredeti festékanyagot ne csiszolja le. Ezután a teljes felületet 2 - 3 rétegben AQUADECOL RADIÁTORFESTÉK-kel lefestjük. Az első zománcréteget száradás után (kb. 4 óra, 20 °C hőmérsékletnél) finom szemcseméretű csiszolópapírral csiszolja át. A munkaszünetekben minden szerszámot óvni kell a kiszáradástól, és a munka befejezte után mossa le bő vízzel.

## Alumínium radiátorok, réz vízvezetékek stb. új és felújító festése

A felületet gondosan meg kell tisztítani a rozsdától, egyéb szennyeződésektől és az esetleges régi bevonatok elválló, lekivánczó rétegeitől, 180 - 220-as szemcseméretű csiszolópapírral használatával. A régi, eredeti festékbevonat esetlegesen előforduló egyenetlenségeit (cseppek, kiömlések, átmenetek az eredeti festék és az eredeti fém között stb.) lecsiszoljuk, a radiátor teljes felületét csiszolópapírral enyhén érdesítjük, zsírtalanítjuk. A felületet ezután bovonjuk 2 vagy 3 rétegben AQUADECOL RADIÁTORFESTÉK-kel. Minimum 4 óra (20 °C) vagy elégséges száradási idő elteltével szükség esetén az első réteget finom szemcseméretű csiszolópapírral csiszolja át. A munkaszünetekben minden szerszámot óvni kell a kiszáradástól, és a munka befejezte után mossa le bő vízzel.

## Fa festése

Magas gyantatartalmú fa esetében a felületet HET C 6000 szintetikus hígítóval mossuk le, tisztítsuk meg, majd a hígító megszáradása után a fát enyhén csiszolópapírral megcsiszoljuk, mégpedig 80 - 100 szemcsevastagságú csiszolópapír segítségével. Az alapozóréteg felhordása magával az AQUADECOL RADIÁTORFESTÉK-kel történik, az aljzat nedvszívóképességétől és a felhordás módjától függően a megfelelően hígítási arányban. Az alapréteg és az első fedőréteg közötti tömítőanyag használata szükség esetén javasolt. A festék felhordása előtt minden egyes tömítőanyagot külön - külön tesztelni kell, azaz próbafestést végezni egy adott területen. Alapos száradás után a tömítőanyag csiszolása 100 - 120-as szemcsevastagságú csiszolópapírral történik. A zománcréteg fedőrétegének felhordása AQUADECOL RADIÁTORFESTÉK-kel történik, mégpedig 2, szükség esetén akár 3 rétegben. Alapos száradás után (20 °C hőmérsékleten minimim 4 óra) az első réteget ajánlott átciszolni 150 - 220-as számú csiszolópapírral. A munkaszünetek alatt óvja szerszámaikat a kiszáradástól, munkavégeztével pedig mossa el bő vízzel.

**Tárolás:** +5 és +25 °C között fagytól és közvetlen napfénytől védett helyen tárolandó. A termék az eredeti, bontatlan csomagolásban legalább a csomagoláson feltüntetett időpontig (EXP), azaz a gyártástól számított 36 hónapig megőrzi hasznos tulajdonságait.

**Kiszerezés:** az aktuális kínálat alapján - lásd termékkatalógus, árlista, weboldal stb.

A munkavédelem, az elsősegélynyújtási útmutató, a hulladékkezelési előírások, a VOC-tartalom a csomagoláson és a termék biztonsági adatlapján szerepel. A jelen műszaki adatlapon megadott adatok tájékoztató jellegűek. A felhasználó és a munkát végző személy a felelős a termék használati utasítás szerinti helyes használatáért és a helyes alkalmazásért. Javasoljuk, hogy mindig alaposan fontolja meg és értékeljen minden olyan feldolgozási és munkakörülményt, amely befolyásolhatja a felület kezelésének módját és annak végső minőségét. A gyártó fenntartja a jogot a műszaki és promóciós anyagokban szereplő adatok előzetes értesítés nélküli

megváltoztatására. A műszaki adatlap aktuális változatát kérésre a forgalmazó illetve a gyártó a rendelkezésére bocsátja.

## A termék tulajdonságai:

Nem illékony anyagok tartalma, szárazanyag (EN ISO 3251, 105 °C, 60 min.)	kb. 45 % tömeg kb. 34 % térfogat
Sűrűség (EN ISO 2811-1, átlagértéknél)	kb. 1,25 g/cm <sup>3</sup>
Száradási idő (EN ISO 9117-5, 4. fokozat; WFT 240 µm, t = 20 °C, rel. páratartalomnál φ = 60 % tf.)	≥4 óra
Anyagszükséglet (egy rétegben, az alapfelület nedvszívóképességétől és szerkezetétől függően; 40 µm száraz filmréteg, veszteség nélkül)	0,09 - 0,13 l/m <sup>2</sup> 0,10 - 0,16 kg/m <sup>2</sup>

## Száraz bevonat tulajdonságai:

Fedőképesség (EN 927-1)	nem átlátszó
Reflexiós együttható (ISO 2813, 60 °-os beesési szögénél)	35 - 60 egység
Fényesség (EN 927-1)	selyemfényű (Semi gloss, SG)
Festékréteg ellenállóképessége (EN 927-1)	magastól a nagyon magasig
Tapadóképesség (EN ISO 4624)	≥2,0 MPa