

Kültéri fedőbevonat feldolgozása

Termékek

- CONIPUR 2200
- CONIPUR 2210 csúszásmentes
- Keverési aránynak megfelelő kiserelési egységekben szállítjuk

Alkalmazás

- Kültérben, strukturált felületű spriccbevonatokon vagy EPDM-mel beszórt burkolatokon (beltérben csak kivételes esetben)
- UV-védelem és fokozott kopásállóság
- Granulátum szemcsék fixálása / integrálása
- Tisztíthatóság javítása
- Az esővíz gyorsabban elfolyik
- A felület vizuális megjelenésének feljavítása

A CONIPUR 2210 fedőbevonat a felület csúszásállóságának növelésére szolgál.

Műszaki adatok

Bedolgozási idő	23 °C-on, 50% relatív páratartalomnál	perc	60
Járható	23 °C-on, 50% relatív páratartalomnál	óra	24
Kikeményedés (mechanikailag terhelhető)	23 °C-on, 50% relatív páratartalomnál	nap	5
<i>A fenti adatok irányértékek, és nem használhatóak vizsgálati eredményként!</i>			

Alapfelület

- Rugalmas, sima és strukturált felületű, EPDM-mel beszórt burkolatok
- Strukturált felületű spriccbevonatok

Alapfelülettel szembeni követelmények

- Szilárd, száraz, tapadóképes, teherhordó
- Laza és morzsalékos részekről mentes legyen
- Tapadást gátló anyagoktól, mint pl. olajtól, zsírtól, gumikopástól, festékmaradványok vagy hasonlóktól mentes
- Tapadási vizsgálatok szükségesek, ha a helyzet nem egyértelmű

Előkészítés

- Szereljen le minden zavaró eszközt
- Nagynyomású vizes felülettisztítás
- Teljesen (!) hagyjuk megszáradni



Feldolgozási útmutató

- alapfelület hőmérséklete $\geq 3\text{ °C}$ a harmatpont fölött
- ajánlott levegő hőmérséklet $10\text{ °C} - 20\text{ °C}$
- relatív levegő páratartalom $\leq 80\%$
- ajánlott anyaghőmérséklet $15 - 25\text{ °C}$
- anyagszükséglet kb. 0.3 kg/m^2
- öntse a B komponenszt az A komponens tartályába - (hagyja, hogy a B rész teljesen kifolyjon)
- alaposan keverje össze az anyagot egy lassan forgó keverővel, kb. 300 ford./perc sebességgel (ügyeljen a kanna alsó és a szélső területeire)
- a keverési folyamat homogén, csíkmentes állapotig, de legalább 2 percig tartson
- öntse át az anyagot egy második, tiszta edénybe, és keverje tovább körülbelül 1 percig

További információk az adott termék adatlapján.

Felhordás szórással

- Airless dugattyús szórógéppel, pl.:
- - Wagner PS 3.39 airless
(lásd: <https://www.wagner-group.com/products/wagner-contractor/product/prospray-339-airless-spraypack/>) vagy
- - Graco GX FF
(lásd: <http://www.graco-spritzgeraete.de/?gclid=CICp0vnMw9ACFWsz0wodVhkPyg>)

A permetező fúvókákat mindig a szórási szögéről és a furatról nevezik el, például a 419-es fúvóka 40° -os szöget jelöl (meghatározott távolságból mérve), és a furat $0,019\text{ inch/hüvelyk}$ (körülbelül $0,48\text{ mm}$)

Ennél az alkalmazásnál a szórási szög $40^\circ - 60^\circ$

Ezért az alábbi fúvókákat ajánljuk

a CONIPUR 2200-hoz: $0.015\text{-}0.021\text{ inch/hüvelyk}$ (pl. 417)

a CONIPUR 2210-hez: $0.021\text{-}0.025\text{ inch/hüvelyk}$ (pl. 421) (a nagyobb töltőanyag tartalom miatt)

- 2 rétegben lakkozni – a 2-ik réteget az 1 réteggel ellentétes irányból felhordani (egyenletes felület érdekében)



- Hengerekkel való felhordás is lehetséges, de nem ajánlott, csúnya felületet eredményez