

# 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

- o **alapfelület** hőmérséklete  $\geq 3\text{ °C}$  a harmatpont fölött
- o ajánlott **levegő** hőmérséklet  $10\text{ °C} - 20\text{ °C}$
- o relatív levegő **páratartalom**  $\leq 80\%$
- o ajánlott **anyag** hőmérséklet  $15 - 25\text{ °C}$
- o anyagszükséglet kb.  $0.3\text{ kg/m}^2$  mindkét rétegre összesen
- o előkeverje az A komponenst, amíg homogén nem lesz
- o öntse a B komponenst 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)
- o a keverési folyamat homogén, csíkmentes állapotig, de legalább **2 percig** tartson
- o öntse át az anyagot egy második, **tiszta edénybe**, és keverje tovább körülbelül 1 percig

További információk az adott **termék adatlapján**.

## Felhordás szórással

- o **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 ST MAX II 595 PC PRO  
(lásd: <http://www.graco-spritzgeraete.de/?gclid=CICp0vnMw9ACFWsz0wodVhkPyg>)

Wagner:



Graco:



A permetező **fúvókákat** mindig a szórási szögéről és a furatról nevezik el, például a 419-es fúvóka  $40^\circ$ -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)

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



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