

Informacja techniczna

imparat® Polska - farby profesjonalistów

Ionex - grunt przyczepny

Ionex® - Haftgrund

szybkoschnący grunt dla żelaza, stali, metali nieżelaznych oraz twardych tworzyw sztucznych do powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych

Zastosowanie: jako ochrona antykorozyjna żelaza i stali, jako grunt przyczepny dla metali nieżelaznych np. aluminium, miedzi, cynku, jak również tworzyw twardych. Przy silnie narażonych oraz dużych powierzchniach stosować IMPARAT-grunt cynkowy.

Właściwości: wysoka ochrona antykorozyjna, dobra przyczepność, schnie bardzo szybko. Grunt nierozprzestrzeniający ognia.

Badania: trudnopalna

Środek wiążący: specjalna kombinacja żywicy syntetycznej

Gęstość: ok. 1,50 zależnie od odcienia barwy

Emisja VOC: 415 g/l

Połysk: matowy

Kolor: czerwono-brunatny, szary RAL 7032, biały. Wszystkie odcienie barw można mieszać ze sobą w dowolnym stosunku.

Tolerancja z innymi farbami: nie mieszać z innymi produktami

Rozcieńczanie: przy malowaniu pędzlem, wałkiem: Ionex-grunt przyczepny jest gotowy do użycia. W razie potrzeby rozcieńczać za pomocą namiastki terpentyny IMPARAT lub rozcieńczalnika do żywic epoksydowych IMPARAT. Przy natrysku: Rozcieńczalnik nitro IMPARAT

Składowanie: w warunkach chłodnych i suchych. Otwarte opakowanie dobrze zamykać

Opakowanie: 15 kg; 2,5 l; 750 ml; 375 ml

Sposób nakładania: dobrze wymieszać, malowanie pędzlem, wałkiem, natryskiwanie

Dane natrysku:

Ciśnienie natrysku

Wielkość dyszy:

Kąt natrysku:

Ilość przebiegów

Lepkość DIN/sek.

4 mm/20°C:

Dodatek dla rozcieńczania:

Niskie ciśnienie	Wysokie ciśnienie	Hydrodynamicznie
-	3 - 4 bar	120-180 bar
1,5 mm	1,5 – 1,8 mm	0,013 - 0,021 cala
-	-	40-50°
1,5	1,5	1-1,5
ok. 30	ok. 30	70-90
do 10%	do 10%	do 5%

Oczyszczanie narzędzi: rozpuszczalnikiem nitro.

Zużycie: ok. 100 ml/m² na operację malowania.

Czas schnięcia w warunkach normalnych (+20°C, wilg. względna powietrza 65%):

pyłosuchość po: ok. 30 min.

Suchość dotykowa po: ok. 1 godz.

Możliwość dalszej obróbki

po: ok. 4 godz.

Stan suchości po: ok. 8 godz.

Struktura

powłok:

1. Przygotowanie podłoża, powłoka gruntowa:

patrz na odwrocie

Powłoka pośrednia:

IMPARAT-Uni-Grund

2. Powłoka pośrednia (w razie potrzeby):

IMPARAT-Uni-Grund

Powłoka końcowa:

Lakiery nawierzchniowe IMPARAT na bazie żywicy alkidowej

Wskazówki:

ponadto zastosować można następujące produkty jako powłoki nawierzchniowe w systemie na Ionex-grunt przyczepny:

- IMPARAT-tworzywo sztuczne płynne
- IMOCRYL-lakiery nawierzchniowe i inne.

Szczegółowe zalecenia związane z bezpieczeństwem dotyczące produktu znajdują się na karcie bezpieczeństwa wyrobu.

Odpowiednie podłoża, przygotowanie i powłoki gruntowe

Podłoża	Przygotowanie podłoża	Malowanie podłoża	
	Podłoże musi być suche, wolne od zanieczyszczeń i nośne.	Pozwolić na dobre wyschnięcie	
Pierwsze powłoki		Powierzchnie zewnętrzne	Powierzchnie wewnętrzne
Tworzywa sztuczne	Sprawdzić możliwość zastosowania (wg. instr. BFS Nr 22)	Farba podkładowa Ionex	
Twardy PVC	Usunąć całkowicie zanieczyszczenia za pomocą odpowiedniego rozcieńczalnika.		
Poliester (UP) Żywica epoksydowa (EP) Żywica melaminowa (MF)	Usunąć całkowicie zanieczyszczenia i przeszlifować.		
Metale żelazne.	Odrzewianie: Stopień czystości zależnie od przeznaczenia powłoki.		
Żelazo i stal	Usunąć rdzę i zgorzelinę (zendrę). Dokładnie oczyścić i odtłuścić. Natychmiast nanieść farbę gruntową. Sprawdzić na obecność powłok ochronnych na czas transportu i montażu i w razie potrzeby usunąć.	1 - 2 x farba podkładowa Ionex	
Grzejniki ze stali i żeliwa, rurociągi	Sprawdzić fabryczne powłoki gruntowe. Oczyścić dokładnie i odtłuścić. Usunąć korozję powierzchniową.	-----	Miejsce uszkodzone naprawić za pomocą farby podkładowej Jonex
Metale nieżelazne	Sprawdzić możliwość zastosowania (wg. instr. BFS nr 5 i 6).	Mocno obciążone i duże powierzchnie pomalować gruntem cynkowym IMPARAT ¹ .	
Cynk i ocynkowane metale żelazne	Oczyścić dokładnie. Zmatowić za pomocą kąpieli amoniakalnej.		
Aluminium, mosiądz, miedź	Oczyścić dokładnie za pomocą rozcieńczalnika. Zmatowić za pomocą włókny z tworzywa sztucznego, usunąć pył po szlifowaniu.		
Powłoki naprawcze			
Powłoki nie uszkodzone	Sprawdzić przyczepność, nośność i przydatność. Podłoża plastyczno-elastyczne malować systemowo.	W razie potrzeby ----- Farba podkładowa Ionex	
Powłoki dwuskładnikowe	Oczyścić dokładnie. Zmatowić poprzez szlifowanie lub obróbkę strumieniową.		
Powłoki lakierowe	Oczyścić dokładnie. Zmatowić poprzez szlifowanie lub ługowanie np. za pomocą wody amoniakalnej (10%)		
Grzejniki ze stali i żeliwa, rurociągi	Oczyścić dokładnie. Zmatowić poprzez szlifowanie lub ługowanie np. za pomocą wody amoniakalnej (10%)	-----	Miejsca uszkodzone naprawić za pomocą farby podkładowej Jonex.
Powłoki odnawiane			
Powłoki uszkodzone	W zależności od rodzaju podłoża poddać obróbce mechanicznej strumieniowej lub trawieniu, usunąć osady do czysta i ewentualnie dodatkowo spłukać. Naprawić miejsca uszkodzone - patrz pierwsze powłoki. Wskazówka: Przy usuwaniu zanieczyszczeń z obróbki strumieniowej, szlamów po trawieniu, brudnej wody po płukaniu oraz rozcieńczalników należy przestrzegać odnośnych przepisów.	W razie potrzeby - patrz pierwsze powłoki -	

IMPARAT Farbwerk Iversen & Mähl GmbH & Co. Niemcy
reprezentowany w Polsce przez IMPARAT - Polska.

Podane wyżej dane niniejszej instrukcji technicznej odpowiadają najnowszemu stanowi posiadanych przez nas doświadczeń.
Wyklucza się jednakże odpowiedzialność i zobowiązania producenta z tego tytułu, ze względu na różnorodność zastosowań i sposobów wykonywania prac lakierniczych.

W przypadku wydania nowej instrukcji wcześniejsze wydania tracą ważność.