

## MŰSZAKI ADATLAP 10.01-hun FÉMEK DEKORATÍV VÉDELME

# JUBIN METAL

korróziógátló festék fémfelületekre

### 1. Leírás, alkalmazás

A JUBIN METAL akril kötőanyagok vizes diszperzióján alapuló **festék acél-és vasszerkezetek és egyéb elemek korróziógátló és dekoratív védelmére épületen belül és kívül egyaránt, pl. acél tartóelemek és egyéb konstrukciók, acél nyílászárók, acélkerítések és acél dekorációs elemek, acélborítások és egyéb gépalkatrészek, stb.**

**A felület fémes fény eléréséig tartó tisztítása – homokfúvatás –, illetve a korrodálódott részek vegyi úton történő eltávolítás nem szükséges.** Elegendő a leváló rozsdarétegek drótkefével vagy csiszolópapírral történő eltávolítása és a felület zsirtalanítása. A JUBIN METAL-ba belekomponált inhibitorok – melyek hatékonyan megelőzik és megakadályozzák az acél és a vas korrózióját – a festett felületek számára hasonlóan jó minőségű védelmet nyújtanak, mint a klasszikus oldószeres korróziógátló alapozó bevonatok és oldószeres dekoratív lakkok ugyanolyan vastagságú »kombinációja«, ezért **korróziógátló alapozó bevonat alkalmazása nem szükséges.**

A JUBIN METAL alkalmas horganyzott felületek dekoratív védelmére is, réz elemek és rézöntvények festése valamint alumínium és alumíniumöntvények festése előtt azonban a megfelelő alapozó bevonat használata kötelező.

### 2. Kiszerezés, színárnyalatok

0,65 és 2,25 l-es műanyag edények:

- fehér (1001-es árnyalat), ezüst (5005-ös árnyalat), grafit (5004-es árnyalat)
- a FESTÉKEK ÉS VAKOLATOK színekártya 348 színárnyalata (a JUMIX színkeverő állomásokon az értékesítési helyeken)
- a RAL színekártya 187 színárnyalata (a JUMIX színkeverő állomásokon az értékesítési helyeken)
- a JUBIN METAL színekártya 28 színárnyalata – »metál« hatású árnyalatok (a JUMIX színkeverő állomásokon az értékesítési helyeken)

0,65 l-es műanyag edények:

- zöld (6-os árnyalat), sötétbarna (8-as árnyalat), fekete (9-es árnyalat)

a különböző árnyalatú festékeket tetszés szerinti arányban keverhetjük egymással!

### 3. Műszaki adatok

sűrűség (kg/dm <sup>3</sup> )		~1,28 ~1,40 (»metál hatású« színárnyalatok)
illékony szerves anyag tartalom (VOC) (g/l)		<60 EU VOC követelmény – A/d kategória (2010.01.01.-től): <130
száradási idő T = +20 °C, levegő rel. páratart. = 65 % (óra)	tapintásra száraz	~2
	további megmunkálásra alkalmas	~6

fő összetevők: akrilát kötőanyag, kalcitos és magnézium-szilikátos töltőanyagok, titán-dioxid, asszociatív tömörítő anyag, korróziógátlók, víz



#### 4. A felület előkészítése

A felület legyen száraz és tiszta, portól, és egyéb nem tapadó vagy gyengén tapadó részekről mentes. A korrodálódott részeket drótkéfével vagy csiszolópapírral tisztítsuk meg, fémes fény eléréséig tartó homokfúvatás illetve vegyi eltávolítás nem szükséges. A leváló régi festékrétegeket távolítsuk el, ha jól tapadnak a felületre, akkor csak dörzsöljük át egy kemény drótkéfével vagy enyhén csiszoljuk meg (180-as vagy 220-as csiszolópapírral).

A megtisztított felületeket alaposan zsírtalanítsuk. Használhatunk nitro-vagy egyéb hígítót vagy valamilyen speciális zsírolószert.

#### 5. A festék előkészítése

Használat előtt a JUBIN METAL-t alaposan összekeverjük, amennyiben szükséges, legfeljebb 5% vízzel hígítjuk. Amennyiben szórással visszük fel a bevonatot (gyorsabb száradási feltételek mellett vagy más esetekben), jobban is hígíthatjuk, de akkor is csak max. 10%-ig. FIGYELEM! A festék fedőképessége a hígítással fokozottan csökken!

A zárófelület átfestéséhez szükséges festékeket, amelyek különböző gyártási sarzsokból származnak illetve eltérő gyártási dátummal rendelkeznek, egy megfelelően nagyméretű edényben kiegyenlítjük. Az olyan nagy felületek esetén, amikor ezzel a módszerrel technikailag nem megoldható az egy réteghez szükséges bevonatmennyiség, a kiegyenlítésre használt edényben először összekeverünk legalább háromedénynyi bevonatot. Amikor az így előkészített festék egyharmadát elhasználjuk, egy újabb festéket öntünk az edénybe, és jól összekeverjük a többivel, stb. A 2-es, 6-os, 8-as, 1001-es, 5004-es és 5005-es árnyalatú hígítatlan bevonatokat, amelyek ugyanabból a gyártási sarzsokból származnak illetve egyforma gyártási dátummal rendelkeznek, nem szükséges kiegyenlíteni.

#### 6. A festék felhordása

A JUBIN METAL-t két, három vagy akár több rétegben visszük fel a száraz és tiszta felületre ecsettel, finom szivacsos festőhengerrel («flock» hengerrel) vagy szórással. A gyors száradás miatt javasoljuk a megszakítás nélküli sávokban történő felhordást, az esetleges cseppeket rögtön oszlassuk el, hogy ne száradjanak rá. A nedves festékréteg grafit árnyalatban (5004-es árnyalat) először ibolyakék hatású, amely a száradási fázisban megszűnik.

A festék bármilyen „javítása” (színezőanyagok hozzáadása, hígítás, stb.) felhordás közben tilos. Az egyes felületek lefestéséhez szükséges festékmennyiséget a felületek mérete és az átlagos anyagszükséglet alapján számítjuk ki, ill. becsüljük meg, speciális esetben pedig egy megfelelő nagyságú tesztfelületen történő méréssel határozzuk meg az anyagszükségletet.

A festés csak megfelelő időjárási körülmények között, illetve kedvező mikroklimatikus feltételek mellett végezhető: a levegő hőmérséklete ne legyen +5 °C-nál alacsonyabb vagy +30 °C-nál magasabb (az optimális munkahőmérséklet +10 °C és +25 °C között van), a levegő relatív páratartalma pedig ne legyen 80%-nál magasabb. A felület hőmérséklete legyen magasabb a harmatpontnál, de semmiképp se legyen +5 °C alatt. 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 ( $\geq 30$  km/h) esetén nem dolgozunk!

Becsült illetve átlagos anyagszükséglet egyrétegű felhordás esetén:

70-80 ml/m<sup>2</sup>, a felület érdességétől függően

#### 7. Eszközök tisztítása, hulladékkezelés

A szerszámokat a használatot követően azonnal mossuk le alaposan vízzel vagy vízben oldott általános háztartási tisztítószerrel.

A fel nem használt festéket (csak azt, amit nem hígítottunk!) jól lezárt csomagolásban őrizzük meg az esetleges javítások vagy későbbi felhasználás céljára. A használhatatlan folyékony anyagmaradékot tilos a csatornahálózatba, vízfolyásokba vagy a környezetbe juttatni vagy a háztartási hulladékokkal együtt eltávolítani. A hulladékkezelési előírások alapján a folyékony hulladék a 08 01 19\* klasszifikációs számú veszélyes hulladékok (egyéb veszélyes anyagot tartalmazó festéket vagy lakkot tartalmazó vizes szuszpenziók) közé tartozik. Keverjük össze cementtel (hozzátehetjük a habarcsmaradványokat és hulladékokat, homokot, fűrészport) és építési hulladék (a hulladék klasszifikációs száma: 17 09 04) vagy kommunális hulladék (klasszifikációs száma: 08 01 12) lerakóhelyen helyezzük el.

A megtisztított csomagolás újrahasznosítható.

#### 8. Munkavédelem és elsősegélynyújtás


Tartsa be az építési ill. festő-mázoló munkálatok általános munkavédelmi utasításai és előírásait. A légzőszervek



védelme védőmaszkkal és a szem védelme védőszemüveggel vagy arcvédővel csak a festék szórással történő felhordása esetén szükséges.

#### ELSŐSEGÉLY:

Szembe jutás: A szemhéjszéleket széthúzva bő vízzel öblítsük ki a szemet (10-15 percig), ha szükséges forduljunk orvoshoz. Bőrrel való érintkezés: Távolítsuk el a szennyezett ruházatot, a szennyezett bőrfelületet mossuk le szappanos vízzel; a bőrrel való ismételt érintkezés esetén kézvédő krém használatát javasoljuk. Lenyelés: Öblítsük ki a sérült száját vízzel, ne hánytassuk, azonnal forduljunk orvoshoz.

<p>Figyelmeztető jelzések a csomagoláson:</p>	<p style="text-align: center;">Xi</p> <div style="text-align: center;">  <p><b>IRRITATÍV!</b></p> </div> <p style="text-align: center;"><b>4-METIL-G-OXO-BENZILBUTÁNSAVAT TARTALMAZ!</b></p>
<p>A biztonságos munkavégzéshez szükséges speciális intézkedések, figyelmeztetések, tájékoztatások</p>	<p>R36 Szemizgató hatású. R52/53 Ártalmas a vízi szervezetekre, a vízi környezetben hosszan tartó károsodást okozhat.</p> <p>S2 Gyermekek kezébe nem kerülhet. S26 Ha szembe jut, bő vízzel azonnal ki kell mosni és orvoshoz kell fordulni. S28 Ha az anyag a bőrre kerül, bő vízzel azonnal le kell mosni. S29 Csatornába engedni nem szabad. S46 Lenyelése esetén azonnal orvoshoz kell fordulni, az edényt/csomagolóburkolatot és a címkét az orvosnak meg kell mutatni. S60 Az anyagot és/vagy edényzetét veszélyes hulladékként kell ártalmatlanítani. S61 Kerülni kell az anyag környezetbe jutását. Lásd a külön használati utasítást/biztonsági adatlapot.</p>

## 9. A festett felületek karbantartása és felújítása

A lefestett felületek különösebb karbantartást nem igényelnek. A nem rátapadt port és egyéb nem tapadó szennyeződések leseperhetjük vagy leporszívózhatjuk, a rátapadt port és egyéb szennyeződések pedig általános háztartási tisztítószeroldatba mártott nedves puha ruhával vagy szivaccsal távolítjuk el.

Azokon a felületeken, amelyekről a szennyeződések vagy foltokat nem tudjuk eltávolítani, alkalmazzunk felújító festést, mely újabb bevonat felhordását jelenti legalább két rétegben, a »Festék felhordása« fejezetben leírtak szerint.

## 10. 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 18 hónap.

## 11. Minőségellenőrzés

A termék minőségi jellemzőit a belső termelési specifikáció és a szlovén, európai és egyéb szabványok határozzák meg. A meghatározott vagy előírt minőségi szintnek való megfelelést a JUB által már éveken korábban bevezetett átfogó minőségellenőrzési rendszer, az ISO 9001 biztosítja, mely saját laboratóriumainkban napi szinten, a Ljubljani Építészeti Hivatalban, és egyéb hazai és külföldi, független szakmai intézményekben pedig időszakonként biztosítja a minőség ellenőrzését. A termék előállításánál szigorúan betartjuk a szlovén és az európai környezetvédelmi, valamint a munkaegészségügyi és munkavédelmi standardokat, amit az ISO 14001 és az OHSAS 18001 tanúsítványokkal igazolunk.



## 12. 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 színárnyalat eltérhet a színkártyán vagy a színmintán levőtől, de a  $\Delta E_{2000}$  együttes színbeli eltérés – az ISO 77241-3 és a CIE DE2000 matematikai modell alapján – a JUB FESTÉKEK ÉS VAKOLATOK színkártyája árnyalatai esetén maximum 1,5, illetve a NCS és RAL színkártyák esetében max. 2,5 lehet. Ellenőrzéskor a standard tesztkartonra felvitt, megszáradt réteg és az ellenőrzés tárgyát képező árnyalat TRC JUB d.o.o.-nál őrzött standardja a mérvadó. A JUBIN METAL színkártya és egyéb színkártyák alapján készített festék a JUB-nál rendelkezésre álló bázisok és színező paszták legjobban hasonlító változata, de ebben az esetben a kívánt árnyalattól való együttes színbeli eltérés az előbbiekben feltüntetett garantált értéknél nagyobb is lehet. A nem megfelelő munkakörülmények közötti munkavégzés, a bevonat műszaki adatlap utasításaitól eltérő elkészítése, a kiegyenlítési szabályok figyelmen kívül hagyása, a nem megfelelően előkészített 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-020/10-gru-tor, **24.01.2010**

### JUB Kft.

Sági u. 218  
9500 Celldömölk  
Madžarska  
T: +36 95 525 720  
F: +36 95 525 719  
E: [jub@jub.hu](mailto:jub@jub.hu)  
[www.jub.eu](http://www.jub.eu)

