

CHIT DE CUTIT CU SLEFUIRE RAPIDA C53101

FISA TEHNICA

Descrierea produsului:

Descriere:

C53101 este un chit de cutit cu slefuire rapida pe baza de rasina alchido-acrilica.

Utilizare:

Chitul de cutit cu slefuire rapida C53101 este utilizat pentru remedierea defectelor de suprafata (denivelari, adancituri), pentru obtinerea dupa slefuire a unor suprafete plane sau a unor acoperiri fara defecte atat pe lemn cat si pe metal, pentru interior si exterior.

Produsul este destinat acoperirilor profesionale.

Elemente caracteristice principale:

- uscare rapida
- capacitate buna de aplicare
- capacitate de slefuire foarte buna
- aderenta buna la support
- capacitate buna de umplere a neregularitatilor suprafetei
 - pe lemn la o grosime de max. 1.5mm fara fisurare
 - pe metal la o grosime de max. 0.5 mm fara fisurare

Valabilitate in ambalaj:

Termenul de valabilitate este de **84 luni** de la data fabricarii, in conditiile respectarii prevederilor de ambalare si depozitare. In functie de conditiile de depozitare, inaintea utilizarii se recomanda amestecarea produsului.

Certificare:

Produsul C53101 are agrement tehnic elaborat de ICECON Bucuresti si emis de Consiliul Tehnic Permanent Pentru Constructii - Bucuresti.

Tip de produs:

Monocomponent

Ambalare:

C53101 se ambaleaza in cutii metalice de capacitate neta de 1kg.

Depozitare:

In spatii inchise, uscate, acoperite, aerisite, ferite de actiunea intemperiilor si radiatiilor solare, departe de surse de foc, la temperaturi cuprinse intre 5-25°C.

Transport:

Transportul produselor se face cu mijloace de transport acoperite conform reglementarilor in vigoare.

Compatibilitate:

Nu se recomanda amestecarea produsului C53101 cu alte produse.

CARACTERISTICI TEHNICE DE CALITATE

Tabel nr.1

Nr crt	Denumirea caracteristicii	UM	Valoarea caracteristicii	Metoda de incercare
1	Aspect	-	pasta alba, omogena, vascoasa	vizual
2	Densitate, 23 °C	g/ml	1.84 ± 0.1	SR EN ISO 2811-1:2016
3	Continut de substante nevolatile, 1g, 10minute, 105 °C	%	84 ± 1	SR EN ISO 3251:2019

Date tehnice produs:

4	Timp de uscare, la temperatura $23 \pm 2^\circ\text{C}$, $50 \pm 5\%$ umiditate relativa, pelicula umeda $120\mu\text{m}$, pelicula uscata $50\mu\text{m}$: -timp de uscare la atingere (tip B) -timp de uscare in adancime (tip D)	min	15 30	ASTM D 1640M-14 (2018)
5	Timp de uscare in profunzime "hard dry" la o grosime de strat uscat de aplicare de 0.2mm , max.	ore	3	ASTM D 1640M-14 (2018)
6	Capacitate de slefuire dupa 3 ore de la aplicare pe lemn, la o grosime strat uscat de 0.2mm	-	foarte buna	Metoda interna
7	Grosime maxima de aplicare, fara craparea peliculei, in cazul fisurilor de max. 1cm : -suport lemnos -suport metalic	mm	1.5 0.5	Metoda interna
8	COV, max.	g/l	280	SR EN ISO 11890-1:2007

Metoda de aplicare:

- spaclu sau drisca de plastic sau inox subtire(1mm)

Diluant utilizat:

- se aplica ca atare, nediluat

Consum specific la o grosime strat uscat de $50\mu\text{m}$:

- $140 - 150\text{ g/m}^2$
- cca. $7\text{ m}^2/\text{kg/strat}$

Consumul poate varia in functie de conditiile de aplicare (geometria suprafetei, metoda de aplicare, conditiile de mediu, natura si pregatirea suprafetei).

Instructiuni de utilizare

Pregatirea suprafetelor:

In vederea obtinerii performantelor maxime ale produsului este necesara respectarea stricta a tuturor instructiunilor de aplicare, a conditiilor si a precautiilor prezentate in continuare.

Pregatirea suprafetelor lemnoase:

Lemnul cu un continut de umiditate mare nu este un suport adecvat pentru vopsire.

Umiditatea lemnului trebuie sa fie $12 \pm 2\%$. Suprafata lemnoasa se pregateste prin slefuire, care se efectueaza in lungul fibrelor, urmata de desprafuire.

Pregatirea suprafetelor metalice:

Gradul de pregatire a suportului este determinant in obtinerea performantelor sistemului de protectie. Suportul trebuie sa nu aiba defecte de suprafata (suprapuneri de material, fisuri, stropi de sudura, etc).

Pentru pregatirea suprafetelor metalice noi se recomanda sablare la gradul Sa 2 1/2 (conform SR EN ISO 8501-1:2002 sau 2 conform STAS 10166 / 1-77), pregatirea suprafetei se realizeaza in conformitate cu SR EN ISO 8504-1:2020, SR EN ISO 8504- 2:2020, SR EN ISO 8504-3:2019.

Se desprafuieste apoi suprafata cu aer comprimat. Suprafetele care au mai fost acoperite se pregatesc prin: indepartare vopsea veche, degresare, indepartarea sarurilor sau a altor contaminanti prin curatare cu apa (la presiune ridicata), uscarea suprafetei, curatare mecanica la gradul St 3 (periere energica in directii perpendiculare), desprafuire.

Conditii de aplicare:

- umiditatea relativa a mediului: max. 70%
- temperatura mediului: $10 - 30^\circ\text{C}$
- umiditatea lemnului: $12 \pm 2\%$
- temperatura suportului(metalic) trebuie sa fie cu cel putin 3°C mai mare decat temperatura punctului de roua pentru a preveni condensarea umiditatii pe suport, ce poate produce defecte ca: etalare necorespunzatoare, aderenta slaba, crapaturi, etc.

<u>Pregătirea produsului pentru aplicare:</u>	Înainte de deschiderea ambalajului se șterg de pe acesta urmele de apă, ulei sau alte impurități mecanice pentru prevenirea contaminării produsului. Se condiționează produsul la temperatură de 10-30°C. Se amestecă conținutul în vederea omogenizării cu mijloace manuale sau mecanice.
<u>Instrucțiuni de aplicare:</u>	Suprafețe lemnoase: În zonele suprafeței lemnoase care prezintă crapături, fisuri, se aplică cu spaclu sau driscă de plastic sau inox subțire (1mm) chitul C53101, se nivelează apoi suprafața. După uscarea chitului C53101, care depinde de grosimea stratului de chit aplicat, acesta se șlefuieste cu hartie abrazivă de granulație 240. Șlefuirea este urmată de desprafuire. Intervalul de șlefuire este de 3 ore de la aplicare, la o grosime strat uscat de aplicare de 0.2mm. Pentru suprafețe mici se recomandă o grosime maximă de aplicare de 1.5mm. Pentru suprafețe mari se recomandă aplicarea de straturi succesive cu grosime maximă de 0.2mm, cu șlefuire corespunzătoare între straturi. Intervalul de reacoperire cu un nou strat până la obținerea grosimii de 1mm este de 3 ore. Peste chitul C53101, șlefuit și desprafuit după 24 ore de la aplicarea acestuia, se aplică grundul de binale G53101 care se șlefuieste la 3 ore de la aplicare cu hartie abrazivă de granulație 240. După desprafuirea grundului G53101, după circa 12 ore de la aplicare, se pot aplica straturile de finisare și anume: emailuri alchidice seria E5100, E5400 sau vopsele alchidice V5300, V5100. Suprafețe metalice: Pe suprafața metalică pregătită corespunzător se aplică G5173-1 sau G5173-2. După 24h de la aplicarea grundului, în zonele care prezintă crapături mici se aplică cu spaclu sau driscă, chitul alchido-acrilic C53101, ca atare, astfel încât grosimea stratului uscat în crapătură să nu fie mai mare de 0.5 mm. La grosimi mai mari apar fisuri. După 24h peste stratul de chit C53101 șlefuit și desprafuit se poate aplica emailuri sau vopsele alchidice. <u>Note:</u> ! Aplicarea cu instrumente neadecvate poate duce la obținerea unor aspect și grosimi necorespunzătoare față de cele declarate în prezenta fișă tehnică. ! Nu se recomandă aplicarea produsului pe suporturi din lemn deja tratate/ impregnate fără a se testa în prealabil.
<u>Date de securitate:</u>	Vezi fișă cu date de securitate a produsului.
<u>Securitatea muncii:</u>	Toate operațiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare se vor realiza respectând cu strictețe normele de prevenire a incendiilor, normele de protecția muncii și igiena sanitară. Se interzice: prezenta oricăror surse de foc, vopsirea în spații fără o ventilație corespunzătoare, contactul direct al pielii cu produsul respectiv, inhalarea prelungită a vaporilor, ingerarea produsului.
<u>Nota:</u>	Toate aceste date au caracter general privind performanțele și utilizarea produsului, de aceea recomandăm testarea produsului în condițiile proprii tehnologiei de aplicare a beneficiarului. Rugăm consultați producătorul pentru lamuriri suplimentare.