



Opšti podaci

Nitro osnovna boja za metal je snažni, osnovni premaz namenjen zaštiti metalnih površina. Napravljen je na bazi nitroceluloze, sintetičkih smola i odabranih pigmenata i filera.

Upotreba

Koristi se kao osnovni premaz za zaštitu metalnih površina u sistemu sa Nitro emajlom, Efekt lakom.

TEHNIČKI PODACI	
Tip veziva	Nitroceluloza i sintetička smola
Gustina	0,97-1,20 g/cm ³ %čvrste materije –zapreminski 27-30 %čvrste materije –težinski : 40-43
Teorijska potrošnja	6-7 m ² /l za jedan sloj oko 40 μm. (0.14 – 0.16 l/m ²).
Praktična potrošnja premaza zavisi od	Praktična potrošnja zavisi od obrađenosti i vrste podloge , načina nanošenja i izabrane nijanse
Optimalna debljina suvog filma po jednom sloju	30 - 40 mikrometara
Suv na dodir	za 2 časa
Međuslojni interval	min 2časa
Viskozitet u stanju isporuke	120-180" D4/ 20o DIN 53211
Temperatura nanošenja	od +5°C do +35°C
Temperatura površine	min. 3°C iznad tačke rose.
Osobine suvog filma	mat
Napomena	Svi podaci su dati za standardne uslove - normalnu temperaturu od 20°C, i normalnu vlažnosti vazduha70%. Na nižim temperaturama sušenje je sporije i premaz sporije postiže trajnu tvrdoću.
Pakovanje	0,75l, 2,5l, 20 kg
Lagerovanje	2 godine pod normalnim uslovima skladištenja i originalnoj ambalaži.
Razređivač	Razređivač nitro 5350 - Pakovanje: 0,8lit; 5lit

Raspoložive nijanse

Siva 7001RAL i Oksidno crvena 3701 RAL



Priprema površine

Gvozdene i čelične podloge - Rđu odstranimo mehanički, a masnoću i ostale nečistoće NITRO razređivačem. Obnova starih premaza - Neoštećene premaze očistimo i prebrusimo, a oštećene premaze potpuno odstranimo.

Podaci o primeni

Faktor konverzije: vlažni /suvi film: 2, 7

Nanošenje: četkom, valjkom špicem, airless uređajem, prečnik dizne 0,017" do 0,019", izlazni pritisak 110 – 140 atm.

RAZREĐENJE: pneumatski špic- 15- 20%; (viskozitet oko 20 sec din53211)

airless uređaj- 10- 15% (viskozitet oko 30 sec din 53211)

četka, valjak- po potrebi

Za pranje alata koristiti nitro razređivač.

Kod obnavljanja starih premaza treba na manjem delu starog premaza napraviti probu, da se vidi hoće li ga NITRO premaz natopiti, odnosno omekšati. Relativna vlaga iz vazduha viša od 80% može uzrokovati magljenje premaza (mlečna površina). Ako rđu odstranjujemo hemijskim sredstvima na osnovi kiseline (fosforne), površinu moramo detaljno isprati vodom, osušiti i tek potom naneti Nitro osnovnu boju za gvožđe. U slabo provetrenim prostorijama može se pojaviti jači miris organskih rastvarača.

NAPOMENA: Premaz je namenjen za upotrebu u industrijskim postrojenjima i za profesionalce.

Mere predostrožnosti

Kante treba da su obeleženje odgovarajućim nalepnicama na kojima su jasno naznačene informacije vezane bezbedno rukovanje bojom. Za više informacija o opasnosti i zaštiti pri rukovanju bojama, potražiti sigurnosnu listu proizvoda (MSDS).