

Link do produktu: [https://greenlak.pl/remmers-uniwersalna-farba-multi-farba-3w1-0-375l-zielen-mchu-p-19678.html](https://greenlak.pl/remmers-uniwersalna-farba-multi-farba-3w1-0-375l-zielen-mchu)



remmers Uniwersalna farba Multi-Farba 3w1 0,375L Zieleń mchu

Cena brutto	85,53 zł
Cena netto	69,53 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	F4200774983
Kod producenta	Nr art. 4200774983

Opis produktu

Multi-Farba 3w1

Uniwersalna farba, odporna na czynniki atmosferyczne. Do stosowania jako grunt, międzywarstwa i powłoka końcowa na drewnie, metalu i PCV

Obszary stosowania

- Do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych
- Drewno, metal i PCV
- Okna, drzwi i bramy garażowe
- Rynny dachowe i rury spustowe
- Do grzejników
- Altany ogrodowe, wiaty samochodowe, ogrody zimowe
- Profile drewniane, płoty i balustrady
- Deskowания, płyty stropowe i ścienne
- Podkład gruntujący, międzywarstwa i powłoka końcowa
- Może być również stosowany jako powłoka renowacyjna
- Nie nadaje się do lakierowania powierzchni podłogowych i dachowych.

Sposób stosowania

Warunki stosowania

Temperatury materiału, otoczenia i podłoża powinny się mieścić w przedziale od min. +5 °C do maks. +25 °C.

Materiał starannie rozmieszać.

Nakładać pędzlem, wałkiem lub natryskowo.

Parametry natryskunatrysku dla jasnychjasnych ii ciemnychciemnych kolorów:kolorów:

Natrysk airmix: Dysza: 0,28 - 0,33 mm, ciśnienie materiału: 100 - 140 bar, ciśnienie powietrza osłonowego: 1,2 - 2 bar.

Natrysk netto airless: dysza 0,28 - 0,33 mm, ciśnienie materiału: 180 - 200 bar

Parametry natryskowe dla kolorów metalicznych (szary żelazny, DB-703):

Natrysk airless: dysza: 0,33 - 0,38 mm, ciśnienie materiału 180 - 200 bar, filtr na pistolecie 300 - 600 µm.

Po wyschnięciu nałożyć następne warstwy.

Naruszone opakowanie należy starannie zamykać, a zawartość zużyć w możliwie krótkim czasie.

Właściwości

- Produkt wodny
- Pozwala drewnu oddychać
- Izoluje garbniki
- Sprawdzona ochrona przed korozją zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-6
- Hamuje rdzę na łbach śrub i gwoździ (kolor biały)
- Bardzo dobra odporność na czynniki klimatyczne, niska skłonność do kredowania
- Dobre krycie krawędzi
- Powłoka odporna na wpływ czynników atmosferycznych, reguluje wilgotność drewna

- Niska tendencja do żółknięcia
- Bardzo mała skłonność do zabrudzeń
- Bardzo dobra przyczepność do podłoża
- Odporność na blokowanie (zg. z EN-927-10)
- Ogranicza przebarwienia powodowane przez nikotynę

Przygotowanie pracy

■ Wymagania wobec podłoża

Podłoże musi być czyste, wolne od pyłu, tłuszczu oraz innych substancji zmniejszających przyczepność. Ponadto należy je prawidłowo przygotować.

Drewniane elementy budowlane zachowujące wymiar: dopuszczalna wilgotność drewna musi się mieścić w przedziale 11 - 15%

Drewniane elementy budowlane stabilne wymiarowo w ograniczonym zakresie i niestabilne wymiarowo: maksymalna dopuszczalna wilgotność drewna wynosi 18%.

■ Przygotowania

Brud, tłuszcz i łuszczące się stare powłoki należy całkowicie usunąć.

■ Podłoża drewniane:

Stare, nieuszkodzone powłoki malarskie należy przeszlifować.

Zszarzałe i zwiędnięte powierzchnie drewna należy zeszlifować do nośnego podłoża.

Luźne i spękańce sęki jak również otwarte gniazda żywicy należy usunąć i oczyścić za pomocą odpowiednich środków, np. Verdünnung V 101, środek do mycia pędzli, rozcieńczalnik (art. 1345).

■ Drewno, które ma być zabezpieczone przed zgnilizną i sinizną, należy uprzednio zaimpregnować odpowiednim środkiem do ochrony drewna*.

Należy bezwzględnie przestrzegać czasów schnięcia

Należy przestrzegać polskiej normy PN-EN 927 Farby i lakiery - Wyroby lakierowe i systemy powłokowe na drewno zastosowane na zewnątrz.

■ Twarde PCVPCV ii nieeloksowanieeloksowane aluminium:aluminium:

Za pomocą padu szlifierskiego zmyć amoniakalnym środkiem zwilżającym. W przypadku twardego PCV należy przestrzegać instrukcji BFS nr 22, a w przypadku aluminium - instrukcji BFS nr 6 oraz instrukcji BFS nr 5 w przypadku cynku..

nośnenośne starestare powłoki:powłoki:

Stare powłoki , które utraciły nośność, należy całkowicie usunąć.

Obrabiać wyłącznie nośne i niekredujące podłoża.

Należy przestrzegać zaleceń z instrukcji BFS nr 20 (Niemcy).

■ Żelazo, stal:

Starannie usunąć rdzę. Usunąć zgorzelinę i naskórek walcowniczy. (odrdzewianie ręczne, stopień czystości ST 3). Najlepsze rezultaty uzyskuje się poprzez czyszczenie strumieniem ścierniwa: stopień czystości SA 2,5 (DIN EN ISO 12944-4).

Ostre krawędzie należy zaokrąglić.

Należy przestrzegać zaleceń z instrukcji BFS nr 20 (Niemcy).

Wskazówki wykonawcze

Tolerancję z podłożem oraz skuteczność działania izolującego należy sprawdzić poprzez wykonanie powierzchni próbnej.

Dolne powierzchnie cięć czołowych drewna należy podciąć, aby uzyskać okapnik.

W celu ochrony przed wilgocią, powierzchnie cięć czołowych powinny być pokryte środkiem Remmers Higo-Bloker.

Podczas stosowania i na etapie schnięcia powierzchnie należy chronić przed deszczem, wiatrem, bezpośrednim nasłonecznieniem i osiadaniami kondensatu.

Nie stosować na drewnie impregnowanym solami boru.

Nie stosować na ołowiu

■ Schnięcie

Wartości sprawdzone w praktyce w temp. 20 °C i przy wilgotności względnej powietrza (wwp) = 65 %.

W niższych temperaturach, przy wyższej wilgotności lub w razie przekroczenia maksymalnej grubości warstwy proces schnięcia może się znacząco wydłużyć!

Dłuższy czas schnięcia może poprawić działanie izolujące.

Rozcieńczanie produktu, zbyt wysoka wilgotność drewna lub nieprzestrzeganie zalecanej kolejności prac, ilości nakładanego materiału i czasów schnięcia mogą się negatywnie odbić na skuteczności działania izolującego. W przypadku wodnych systemów powłokowych zawsze istnieje szczątkowe ryzyko pojawiania się wykwitów powodowanych przez garbniki!

■ Rozcieńczanie

Produkt dostarczany jest w stanie gotowym do użycia

Dane techniczne produktu

Gęstość (20 °C) około 1,27 g/cm³

Zapach charakterystyczny

Stopień połysku mat jedwabisty

Wskazane wartości przedstawiają typowe właściwości produktu i nie należy ich uznawać za wiążącą specyfikację wyrobu.

Zużycie

Czyste metale żelazne: 2-3 x 100-120 ml/m²

Twarde PCV metale nieżelazne oraz sprawne stare powłoki: 2 x 100-120 ml/m² Drewno: 2 x 100-120 ml/m²