

## Aquawood Covatop Metallic 20

5022

Pigmentirani lak s kovinskim učinkom na vodni osnovi za lesena okna in vhodna vrata za industrijsko in komercialno uporabo.

Sistemsko usklajeno v 3-slojni sestavi

### OPIS IZDELKA

#### Splošno

Pigmentirani lak s kovinskim učinkom na vodni osnovi z odlično odpornostjo proti vremenskim vplivom in trajno elastičnostjo. Izdelek odlikujejo visoka blokirna trdnost, zelo dobra udarna žilavost in visoka odpornost proti porumenitvi. Dobra stabilnost na navpičnih površinah pri optimalnem poteku.

#### Posebne lastnosti in standardi za preskušanje



- Dokazilo o skladnosti po DIN EN 927-2



- Francoska uredba DEVL1104875A  
Označevanje gradbenih premaznih proizvodov glede emisij hlapnih škodljivih snovi: A+

#### Področja uporabe



Dimenzijsko stabilni in delno dimenzijsko stabilni leseni elementi na prostem in v zaprtih prostorih, na primer lesena okna ali vhodna vrata.

Za vlažne prostore (npr. notranji bazeni) samo s posebno strukturo.

### OBDELAVA

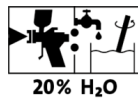
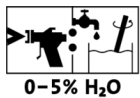
#### Napotki za obdelavo



- Izdelek pred uporabo dobro premešajte. Med mešanjem se izogibajte vdoru zraka.
- Potrebna temperatura izdelka, objekta in prostora je najmanj +15 °C.
- Optimalni pogoji obdelave so med 15 - 25 °C pri relativni vlažnosti zraka 40 - 80 %.
- Vsebuje kovinske pigmente. Barvni odtenek je zelo odvisen od obdelave! Več tankih brizgalnih nanosov zagotavlja bistveno svetlejšo in bolj bleščečo premazo.
- Lak po možnosti razpršujte s tlačno pištolo. Airless ali Airmix brizgalne šobe povzročijo zmanjšanje učinka kovinskega sijaja.
- Prevelike debeline suhe plasti celotnega premaza nad pribl. 120 µm zmanjšajo sposobnost difuzije in se jim je zato treba izogibati.

- Tesnilne mase morajo biti združljive s premazi in jih je dovoljeno nanesti šele po popolni posušitvi laka. Tesnilni profili z mehčalci se v povezavi z laki radi zlepijo. Uporabljajte samo preverjene vrste.
- Pri prehodu s sistema Aquawood Covatop Metallic 20 (5022) na druge sisteme premazov na vodni osnovi poskrbite za zadostno vmesno čiščenje cevi in opreme za brizganje, najbolje s toplo vodo.
- Vsaka sprememba postopka obdelave, okoljskih pogojev, neupoštevanje navodil ali uporaba izdelkov, ki niso navedeni na seznamu, lahko neugodno vpliva na rezultat. Odstopanja povzročajo težave s filmom in oprijemom ter slabšo vremensko in barvno obstojnost.
- Prosimo, upoštevajte naše **ARL 300 – delovne smernice za premazovanje dimenzijsko stabilnih in omejeno dimenzijsko stabilnih komponent – splošni del**, vključno s standardi in smernicami za izdelavo oken.

### Način nanosa



|  | Airless | Airless s pomočjo zraka<br>(Airmix®, Aircoat itd.) | Pištola za skodelice |
|--|---------|--|----------------------|
| Aplikator  |         | -  | Druckbecherpistole   |
| Ø razpršilne šobe<br>(mm)                            |         | 0,28   | 1,8 - 2              |
| Ø razpršilne šobe<br>(palec)                         |         | 0,011  | -                    |
| Kot pršenja (°)                                      |         | 20 - 40  | -                    |
| Vbrizgalni tlak<br>(bar)                             |         | 80 - 100   | 3 - 4                |
| Razpršilni zrak<br>(bar)                             | -       | 0,5 - 1,5  | -                    |
| Razdalja<br>škropljenja (cm)                         |         | > 30   |                      |
| Razredčenje  |         | Voda   |                      |
| Dodatek razredčila<br>(%)                            |         | 0 - 5  | 20                   |
| Količina nanosa na<br>aplikacijo (g/m <sup>2</sup> ) |         | 175 - 225  |                      |
| Mokra plast (µm)                                     |         | 150 - 200  |                      |
| Suhi film Skupna<br>struktura (µm)                   |         | 100 - 120  |                      |

Oblika, karakteristike površine obdelovanca in način nanosa vplivajo na dejansko porabo. Natančne vrednosti porabe se lahko določijo samo s predhodnim vzorčnim premazom.

**Časi sušenja**

(pri 23 °C in 50-% rel. vl.)

**12h**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Prašno suh (ISO 1517),   | pribl. 1 Ura/-e   |
| Nelepljiv,   | pribl. 3 Ura/-e   |
| Možnost skladanja z distančniki iz fine pene PE pri sobni temperaturi  | pribl. 5 Ura/-e   |
| Možnost skladanja z distančniki iz fine pene PE po vsiljenem sušenju<br>Čas izhlapevanja/odkapljanja 20 minut<br>Čas sušenja (35–40 °C) 90 minut<br>Faza ohlajanja 20 minut, | pribl. 130 Minute |
| Možnost prelakiranja,  | pribl. 12 Ura/-e  |

Navedene vrednosti so okvirne. Sušenje je odvisno od podlage, debeline premazne plasti, temperature, pretoka zraka in relativne vlažnosti.

Nizke temperature in/ali visoka vlažnost zraka lahko podaljšajo čas sušenja. Izogibajte se neposredni sončni svetlobi!

**Čiščenje delovnih naprav**

8029

Takoj po uporabi očistite z vodo.

Za odstranjevanje zasušenih ostankov izdelka priporočamo Aqua-Cleaner (8029) (razredčen z vodo v razmerju 1 : 1).

**PODLAGA****Vrsta podlage**

Les v skladu s smernicami za izdelavo oken

**Lastnosti podlage**

Podlaga mora biti suha, čista, nosilna, brez ločilnih snovi, kot so maščoba, vosek, silikon, smola, itd. in brez lesnega prahu; poleg tega je treba preveriti, ali je površina primerna za premazovanje.

**Vlažnost lesa**

13 % ± 2 %

**STRUKTURA PREMAZA****Splošno**

Naslednje strukture premazov so vzorčne.

**Impregnacija**

1 x Aquawood Primo A2 (5452)

Vmesno sušenje: pribl. 4 Ura/-e

Sredstva za zaščito lesa uporabljajte previdno. Pred uporabo vedno preberite etiketo in ustrezne tehnične liste izdelkov.

Prosim, upoštevajte naše **ARL 056 – delovne smernice za uporabo sredstev za zaščito lesa**.

**Vmesno premazovanje**

1 x Aquawood Intercare ISO (5503)

ali

1 x Aquawood Intercare SQ (5522)

ali

1 x Aquawood Intercare ES (5501)

Vmesno sušenje: približno 4 ure

**Vmesno brušenje**

Zrnavost 220 – 280

Odstranite prah, ki je nastal zaradi brušenja.

**Zaključni premaz**

1 x Aquawood Covatop Metallic 20 (5022)

**Za vhodna vrata**

Potreben je dodatni nanos Aquawood Protect (5128) (brezbarvni 2-komponentni premaz).

**VZDRŽEVANJE****Popravila**

Življenjska doba zunanjih lesenih elementov je odvisna od številnih dejavnikov: ti so predvsem vrsta vremenskih vplivov, konstruktivna zaščita, mehanske obremenitve in izbira uporabljenega barvnega odtenka; za dolgo življenjsko dobo so potrebni redni pregledi, vzdrževanje in po potrebi popravila.

Letno čiščenje z Top-Cleaner (7208) in nega z Top-Care (7227) v paketu Windoor Care-Set (7229).

**Prenova**

Prosimo, upoštevajte naše **ARL 304 – delovne smernice za premazovanje dimenzijsko stabilnih in omejeno dimenzijsko stabilnih komponent – vzdrževanje in popravila.**

**NAVODILA ZA NAROČANJE****Velikosti pakiranja**

2,5 kg; 20 kg

**Barvni odtenki/stopnje sijaja****Standardna(-e) barva(-e):**

ca. DB 703 (5022055306)  
ca. RAL9006 Weißaluminium (5022055307)  
ca. RAL9023 Perldunkelgrau (5022055308)  
ca. RAL9022 Perlhellgrau (5022055309)  
ca. RAL9007 Graualuminium (5022055310)

Barvni odtenki se ne ujemajo povsem z RAL barvno lestvico.

Za zagotavljanje enakosti barvnih odtenkov na površini uporabljajte samo material z enako številko serije.

Za oceno končnega barvnega odtenka je priporočljivo izdelati barvni vzorec na originalni podlagi z izbrano strukturo premaza.

**Dodatni izdelki**

Aqua-Cleaner 8029 (8029)  
Aquawood Intercare ES (5501)  
Aquawood Intercare ISO (5503)  
Aquawood Intercare SQ (5522)  
Aquawood Primo A2 (5452)  
Aquawood Protect (5128)  
Top-Care (7227)  
Top-Cleaner (7208)  
Windoor Care-Set (7229)

Vedno upoštevajte ustrezne tehnične liste izdelkov.

**DODATNA NAVODILA****Rok trajanja/skladiščenje**

Najmanj 1 leto/-a v originalno zaprtih posodah.

Shranjujte zaščiteno pred vlago, neposredno sončno svetlobo, mrazom in visokimi temperaturami (nad 30 °C).

Odprte posode trdno zaprite in vsebino čim prej porabite.

---

|   |   |
|---|---|
| <b>Tehnični podatki</b>                           | Vsebnost HOS v zmesi, pripravljeni za uporabo: mejna vrednost v skladu z Direktivo 2004/42/ES za Aquawood Covatop Metallic 20 (kat. A/d): 130 g/l. Aquawood Covatop Metallic 20 vsebuje največ 50 g/l HOS.  |
| <b>GISCODE</b>                                    | BSW30   |
| <b>DGNB (Nemška družba za trajnostno gradnjo)</b> | Stopnja kvalitete 4 (s tovarniškim premazom)  |
| <b>Varnostni podatki</b>                          | <p>Izdelek je primeren samo za industrijsko in komercialno obdelavo.</p> <p>Pri brušenju kot osebno zaščitno opremo uporabite vsaj prašni filter P2 za zaščito pred brušenjem in lesnim prahom. Za les listavcev (predvsem bukev, hrast) priporočamo uporabo prašnega filtra P3.</p> <p>Na splošno je treba preprečiti vdihavanje aerosolov laka pri nanosu z brizganjem. To lahko zagotovite s strokovno uporabo zaščitne dihalne maske (kombinirani filter A2/P2).</p> <p>Več informacij o varnosti med prevozom, skladiščenjem in ravnanjem ter odstranjevanju je na voljo v ustreznem varnostnem listu. Veljavno različico lahko prenesete s spletne strani <a href="http://www.adler-lacke.com">www.adler-lacke.com</a>.</p> |

---

