

CHEMAP
chemické produkty

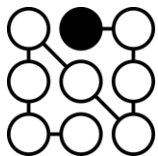


Technická specifikace

Molit 1600 VZ

Nátěr na formy a jádra na bázi vody

Charakteristika:	termicky odolná nátěrová hmota na bázi tepelně odolných plniv se zvýšenou kryvostí při širokém viskozitním rozmezí. Hlavní složkou nosné kapaliny je voda a plnivem andalusit.
Použití:	nátěr je vyvinut pro všechny druhy forem a jádra používané ve slévárenství pro odlitky ze šedé a tvárné litiny, neželezných kovů. Aplikační viskozita se upravuje přidávkem vody v závislosti na požadovaném použití.
Způsoby nanášení:	natíráním, poléváním, máčením a stříkáním.
Konečná úprava:	samovolně na vzduchu nebo sušením v horkovzdušné sušárně při 100°C až 150°C, doba sušení je závislá na druhu sušárny
Vlastnosti:	
Barva:	světle šedá
Hustota:	cca 1,6 – 1,9 g/cm ³
Obsah sušiny:	cca 72 - 75 %
Viskozita (Fordův pohárek F6):	20 - 50s
Doporučená vikožita (Fordův pohárek F6) podle způsobu nanášení:	
pro natírání štětcem	20s - 40s
pro polévání, máčení	18s - 30s
pro stříkání tlakovou pistolí	20s - 40s
Doprava:	není klasifikován jako nebezpečný
Symbol nebezpečnosti:	není klasifikován jako nebezpečný



CHEMAP
chemické produkty

Skladování: doporučená doba max. 6 měsíců při teplotě od 10°C do 30°C.

POZOR! Nátěr nesmí být na přímém slunečním světle.

Balení: 60kg v plastovém kbelíku (na paletě EUR 6 kbelíků), další balení podle dohody se zákazníkem

Příprava k použití: Nátěrová hmota musí být před použitím řádně rozmíchána, nejlépe pomocí rychloběžného míchadla. Doba a způsob míchání vychází ze způsobu balení. Velkoobjemový kontejner 500-1000 litrů je nutné rozmíchávat před prvním použitím min. 20 minut. Před nanášením je nutno zkontrolovat viskozitu (Fordův pohárek F6), která musí odpovídat hodnotě výrobní šarže. U maloobjemovém balení je způsob míchání individuální, přičemž musí být dosaženo výrobní viskozity. Pokud není dosaženo této hodnoty, musí se prodloužit doba míchání. Při teplotě nátěrové hmoty nad 10°C se doba míchání výrazně snižuje. Případné dořeďování nátěru vodou se provádí až po dokonalém rozmíchání a zkontrolované viskozitě. Po řádném rozmíchání nátěrové hmoty v kontejneru a v průběhu jeho postupného odebírání pro výrobu se musí nátěrová hmota udržovat v rozmíchaném stavu. Průběžně probíhá kontrola viskozity. Odstavení míchadla by neměla být delší jak jednu hodinu. U maloobjemového balení výrobku se musí také průběžně kontrolovat viskozita a doba mezi mícháním nesmí umožňovat sedimentaci. Při dodržování těchto pravidel dosáhnete optimálních užitečných vlastností. Specifické požadavky je nutno konzultovat s výrobcem.