

# TRIFLEX METAL COAT



## Eigenschappen

Triflex Metal Coat is een 1-component watergedragen coating op basis van hoogpolymeren. Triflex Metal Coat kenmerkt zich door de volgende kwaliteitskenmerken:

- Waterdicht
- Elastisch
- Slagvast en schokbestendig
- Lage viscositeit
- Lood- en chromaatvrij

## Toepassing

Triflex Metal Coat wordt toegepast als oppervlakteafwerklaag op metalen dakconstructies. Het dient als bescherming tegen corrosie en ter verlenging van de levensduur. Triflex Metal Coat mag niet worden toegepast op daken met stilstaand water.

## Leveringsvorm

Bliklevering: 20,00 kg

## Kleur

3056 Engels rood  
6011 Resedagroen  
7032 Kiezelgrijs  
7056 Grijsgroen  
9002 Grijswit  
9010 Zuiver wit

Meer kleuren op aanvraag.

## Opslag

Koel, droog, vorstvrij en ongeopend circa 24 maanden houdbaar. Directe zonnestraling op de verpakking moet worden vermeden, ook op de mengplaats.

## Verwerkingscondities

Triflex Metal Coat kan verwerkt worden bij ondergrond- en omgevingstemperaturen van min. +8 °C tot max. +55 °C. De relatieve luchtvochtigheid mag niet hoger zijn dan 80%.

## Vorbereiding van de ondergrond

- De ondergrond moet droog zijn en vrij van losse deeltjes, vet en olie. Voor een optimaal hechtresultaat dienen roest, roestkorsten, walshuid en niet goed hechtende oude verflagen te worden verwijderd. Indien stralen niet mogelijk is, moeten losse roest, losse roestkorsten en loszittende oude verflagen met behulp van een krabber of een staalborstel verwijderd worden en moet een hechtlaag van Triflex Metal Primer aangebracht worden. Voldoende hechtende oude verflagen moeten opgeruimd worden om een goede hechting te bereiken. De compatibiliteit met goed hechtende oude verflagen dient per geval bij het betreffende object te worden gecontroleerd.
- Tijdens de uitvoering moet de oppervlaktetemperatuur min. 3°C boven het dauwpunt liggen. Als de oppervlaktetemperatuur lager is dan het dauwpunt, kan op het te bewerken oppervlak een vochtfilm met scheidende werking ontstaan (DIN 4108-5, tab. 1). Zie dauwpunttabel.

# TRIFLEX METAL COAT



## Menginstructies/ verwerking

Voor gebruik dient de verpakking inhoud te worden doorgeroerd totdat een homogene massa is ontstaan. Triflex Metal Coat wordt met behulp van de Triflex universele roller in twee lagen opgebracht. Als alternatief kan voor het aanbrengen van Triflex Metal Coat de airless spray-methode toegepast worden.

## Mengverhouding

Aanbrengen als een 1-componenten product, onverdund toepassen.

## Verbruik

De coating wordt in twee lagen opgebracht:

### **Roller/kwast applicatie:**

ca. 200 tot 300 g/m<sup>2</sup> per laag

### **Spray-applicatie:**

Airless: ca. 300 tot 400 g/m<sup>2</sup> per laag

Spuitmond: 13 tot 17, druk: min. 170 bar

Fabricaat: bijv. Wagner PS 3.25

Totaal verbruik: ca. 600 tot 800 g/m<sup>2</sup>

## Droogtijd

Verder te behandelen na: ca. 2 uur bij +20°C.

Uitgehard: ca. 2 weken bij +20°C.

## Bijzondere risico's

Zie veiligheidsinformatieblad, hoofdstuk 2.

## Veiligheidsadviezen

Zie veiligheidsinformatieblad, hoofdstuk 7 en 8.

## Maatregelen bij ongevallen en brand

Zie veiligheidsinformatieblad, hoofdstuk 4, 5 en 6.

## Belangrijke informatie

Wij garanderen een constante hoge kwaliteit van onze producten. De Triflex systemen/producten mogen niet gemengd worden met andere materialen die niet omschreven zijn in werk- en productomschrijvingen. De technische adviezen met betrekking tot het toepassen van onze producten berusten op omvangrijke research activiteiten, vele jaren ervaring en geschieden volgens de meest recente inzichten. De meest uiteenlopende eisen en voorwaarden aan het project maken het echter noodzakelijk dat het product door de erkende Triflex applicateur wordt beproefd op geschiktheid voor het desbetreffende doel. Veranderingen, die de technische vooruitgang of verbetering van onze producten betekent, blijven voorbehouden.