viton

ÚTMUTATÓ A TERMÉKKÍNÁLATHOZ

Revízió 11/2026

Tisztelt Partnerünk!

Az ügyfeleinkkel és regionális viszonteladóinkkal folytatott mindennapi kapcsolattartás során gyakran találkozom hasonló kérdésekkel. Melyik festéket válasszam? Milyen felületre alkalmas? Mekkora a kiadóssága, és melyik hígítót vagy edzőt kell használni?

Éppen ezért készítettem el az **Útmutató a VITON termékkínálatához** című kiadványt – egy gyakorlati segédletet, amely megkönnyíti Önnek a kínálatunkban való eligazodást és a megfelelő termék kiválasztását.

Míg a **Termékkatalógus 2026** átfogó áttekintést nyújt a termékkínálatról, a műszaki adatlapok pedig részletes információkat adnak az egyes termékekről, ez az útmutató egyfajta összekötő kapocs a kettő között. Áttekinthetően, érthetően, a legfontosabbakkal egy helyen.

Hogyan használja az útmutatót? A 3. és 4. oldalon a termékek gyors, felülettípus szerinti kiválasztását találja. Az elektronikus változatban elég a kiválasztott termékre kattintania, és közvetlenül a részletes áttekintését tartalmazó oldalra jut.

Ezek mellett digitális eszközeink is az Ön rendelkezésére állnak. A **www.viton.cz** oldalon az egyes iparágakra javasolt bevonatrendszereket és további hasznos információkat talál. A **b2b.viton.cz** B2B portál pedig bevonatrendszerek összeállítására, tételes ajánlatok kalkulálására és mindenekelőtt termékeink kényelmes megrendelésére szolgál.

Mindezek az eszközök kiegészítik egymást, és közös a céljuk: hogy megkönnyítsék az Ön útját a megfelelő festék kiválasztásától egészen a megrendeléséig.

Örülnék, ha ez az útmutató a mindennapi segítőjévé válna – akár az ügyféltárgyalásokon, az ajánlatok elkészítésénél, akár közvetlenül az eladópultnál.

Ha pedig tanácsra van szüksége a termékválasztással, a bevonási technológiával vagy az árajánlattal kapcsolatban, forduljon hozzám bizalommal. Szívesen segítek.

Ing. Jan Masopust
értékesítési osztály, VITON s.r.o.
tel. +420 724 394 639 · cz06@viton.cz

Milyen felületre?

KÉTKOMPONENSŰ FESTÉKEK – edzővel

✓ = alkalmas a műszaki adatlap szerint · szám = a termék oldala

Termék		Típus	 Acél	 Inox	 Cink	Alu	 Réz	 Fa	 Ásványi	 Műanyag	Old.
Poliuretán festékek · alapozó											
PF 22	Kétkomponensű, gyorsan száradó poliuretán alapozó és töltőalapozó	alapozó	✓		✓	✓					5
Poliuretán festékek · önalapozó és fedő											
PE 33	Poliuretán alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben	alapozó és fedő	✓		✓	✓		✓	✓		6
PE 73	Poliuretán alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben, HS	alapozó és fedő	✓		✓				✓		7
PE 73 DB	Poliuretán festék, 2 az 1-ben, HS, DB színárnyalatokban	alapozó és fedő	✓		✓						8
PE 84	Poliuretán alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben, HS	alapozó és fedő	✓		✓				✓		9
Epoxi festékek · alapozó											
ZG 11	Korróziógátló epoxi alapozó	alapozó	✓		✓				✓		10
ZG 13	Korróziógátló epoxi alapozó	alapozó	✓	✓	✓	✓			✓		11
ZG 17	Korróziógátló epoxi alapozó, HS	alapozó	✓	✓	✓	✓			✓		12
ZG 18	Cinktartalmú epoxi alapozó (ZnR)	alapozó	✓								13
ZG 19	Epoxi festék vascsillámmal	alapozó	✓		✓						14
Epoxi festékek · önalapozó és fedő											
ZE 53	Epoxi alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben	alapozó és fedő	✓	✓	✓				✓		15
Epoxi festékek · mélyalapozó											
ZP 10	Átlátszó epoxi mélyalapozó nedves ásványi aljzatokra	alapozó és fedő							✓		16
Akril festékek · fedőfesték											
ACE 590	Kétkomponensű akril fedőfesték	fedőfesték	✓								17
Egyéb · alapozó											
WP 10	Reaktív alapozó acélra és könnyűfémekre	alapozó	✓	✓	✓	✓	✓				18

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz

Milyen felületre?

EGYKOMPONENSŰ FESTÉKEK – edző nélkül

✓ = alkalmas a műszaki adatlap szerint · szám = a termék oldala

Termék		Típus	 Acél	 Inox	 Cink	Alu	 Réz	 Fa	 Ásványi	 Műanyag	Old.
Szintetikus festékek · alapozó											
KG 09	Korrózióátló alkid alapozó	alapozó	✓					✓			19
KG 11	Korrózióátló alkid alapozó	alapozó	✓					✓			20
KG 13	Gyorsan száradó alkid alapozó szóráshoz	alapozó	✓								21
EG 11	Korrózióátló epoxiészter alapozó	alapozó	✓		✓						22
Szintetikus festékek · önalapozó és fedő											
KE 20	Önalapozó, extra gyors alkid, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓								23
KE 30	Önalapozó alkidfesték, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓					✓			24
KE 31	Önalapozó alkid-uretán festék, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓					✓			25
KE 53	Önalapozó alkidfesték, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓					✓			26
KE 54	Önalapozó alkid-uretán festék, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓					✓			27
KE 68	Önalapozó, magasfényű alkidfesték	alapozó és fedő	✓					✓			28
S 2013	Önalapozó alkid-uretán festék, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓					✓			29
Akril festékek (oldószeres) · önalapozó és fedő											
AE 31	Gyorsan száradó önalapozó akril festék, 2 az 1-ben	alapozó és fedő	✓		✓	✓		✓	✓		30
KOVÁŘSKÁ BARVA	Kovácsoltvas hatású festék, 2 az 1-ben	alapozó és fedő	✓		✓	✓					31
AC 28	Egykomponensű akril festék műanyagokra és fémekre	alapozó és fedő	✓		✓	✓		✓		✓	32
Akril festékek (oldószeres) · fedőfesték											
AC 24	Egykomponensű akril fedőfesték	fedőfesték								✓	33
Vízbázisú akril festékek · alapozó											
HAG 08	Vízbázisú alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben	alapozó és fedő	✓		✓	✓		✓	✓		34
Vízbázisú akril festékek · önalapozó és fedő											
HAE 30	Önalapozó vízbázisú festék, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	35
HAE 34	Önalapozó vízbázisú festék, 3 az 1-ben	alapozó és fedő	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	36
Vízbázisú akril festékek · lakk ásványi aljzatokra											
HYDROPROTECT	Vízbázisú védőlakk ásványi felületekre	fedőfesték							✓		37
Speciális · tűzvédő bevonatok és lazúr											
PLAMOSTOP D	Vízbázisú tűzvédő festék fára	tűzvédő						✓			38
PLAMOSTOP P9	Vízbázisú tűzvédő festék fémre	tűzvédő	✓		✓				✓		39
TIXODECOR	Gél állagú vékonylazúr UV-szűrővel	fedőfesték						✓			40

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



PF 22

Kétkomponensű, gyorsan száradó poliuretán alapozó és töltőalapozó

kétkomponensű · **alapozó** · oldószeres · félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 1001, RAL 7035, RAL 9005

EDZŐ
PH 92 · 8 : 1
ajánlott; PH 93 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
PT 03 / PT 05
szórás 0–15 térf.% · ecset 0–18 térf.%

SZÁRADÁS (PH 92-vel)
3 h
kezelhető · pormentes 15 min · érintésszáraz 1 h

FAZÉKIDŐ (PH 92-vel)
3,5 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
10,4–10,9 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félmatt
20 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **WP 10** old. 18 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
PH 92 extra gyors, ajánlott: fazékidő 3,5 h, pormentes 15 min, érintésszáraz 1 h, kezelhető 3 h
PH 93 univerzális: fazékidő 3,5 h, pormentes 30 min, érintésszáraz 5 h, kezelhető 10 h

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

FEDŐFESTÉK RÁ **PE 33** old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **ACE 590** old. 17 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
PH 92 edzővel (8 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
4 kg	PH 92 0,5 kg	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
12 kg	PH 92 1,5 kg	PT 03 1 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l
PH 93 edzővel (8 : 1 tömegarányban)			
4 kg	PH 93 0,5 kg	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
12 kg	PH 93 1,5 kg	PT 03 1 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l



PE 33

Poliuretán alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben

kétkomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✓	✗	✓	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS

EDZŐ
PH 97 · 20 : 1
ajánlott; PH 92, PH 95 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
PT 03 / PT 05
szórás 0–20 térf.% · ecset 0–24 térf.%

SZÁRADÁS
8 h
kezelhető · pormentes 25 min · érintésszáraz 6 h

FAZÉKIDŐ
3,5 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
10,7 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félmatt
30 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **PF 22** old. 5 **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 18** old. 13 **ZG 19** old. 14 **WP 10** old. 18 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
PH 97 HS univerzális, ajánlott
PH 92 extra gyors
PH 95 gyors
A műszaki adatlap a fazékidőt és a száradási időket csak egyszer, edzőtől függetlenül adja meg – lásd a fenti adatokat.

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A második réteget már 45 perccel az első után szórja fel

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
PH 97 edzővel (20 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
0,8 kg	PH 97 0,04 kg	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
3 kg	PH 97 0,15 kg	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
12 kg	PH 97 0,6 kg	PT 03 2× 1 l vagy 4 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l
24 kg	PH 97 1,2 kg	PT 03 4 l vagy 3× 1 l	PT 03 4 l vagy 3× 1 l
PH 92 edzővel (12 : 1 tömegarányban)			
12 kg	PH 92 1 kg	PT 03 2× 1 l vagy 4 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l
24 kg	PH 92 2 kg	PT 03 4 l vagy 3× 1 l	PT 03 4 l vagy 3× 1 l
PH 95 edzővel (12 : 1 tömegarányban)			
12 kg	PH 95 1 kg	PT 03 2× 1 l vagy 4 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l
24 kg	PH 95 2 kg	PT 03 4 l vagy 3× 1 l	PT 03 4 l vagy 3× 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



PE 73

Poliuretán alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben, HS

kétkomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · félfényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS

EDZŐ
PH 97 · 12 : 1
ajánlott; PH 92, PH 95 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
PT 03 / PT 05
szórás hígítás nélkül · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS (PH 97-tel)
15 h
kezelhető · pormentes 1 h · érintésszáraz 8 h

FAZÉKIDŐ (PH 97-tel)
3,5 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
10–10,8 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félfényes
50 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **PF 22** old. 5 **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 18** old. 13 **ZG 19** old. 14 **WP 10** old. 18 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
PH 97 HS univerzális, ajánlott: fazékidő 3,5 h, pormentes 1 h, érintésszáraz 8 h, kezelhető 15 h
PH 92 extra gyors: fazékidő 2 h, pormentes 15 min, érintésszáraz 40 min, kezelhető 1 h
PH 95 gyors: fazékidő 4 h, pormentes 35 min, érintésszáraz 1 h 40 min, kezelhető 3 h

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
Szórásnál a második réteg már 60 perc után felhordható, ecsettel vagy hengerrel történő felhordásnál a rétegek között 16 óra várakozási idő ajánlott.

TANÚSÍTVÁNYOK
A Správa železnic (a cseh vasúti infrastruktúra kezelője) tanúsítványa (C4 korróziós kategória, érvényes 4/2029-ig): ONS 02 – termikusan szórt fémbevonatú aljzatokra, ZG 17 + PE 73 rendszer; ONS 23 – bevonatrendszer az aljzat új korrózióvédelméhez, ZG 18 + ZG 17 + PE 73 rendszer; ONS 92 – tűzihorganyzott aljzatokra, ZG 17 + PE 73 rendszer.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
PH 97 edzővel (12 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
0,8 kg	**PH 97 0,1 kg** kimérendő 0,067 kg	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
3 kg	**PH 97 0,25 kg**	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
12 kg	**PH 97 1 kg**	**PT 03 1 l**	**PT 03 1 l**
24 kg	**PH 97 2 kg**	**PT 03 2× 1 l** vagy 4 l	**PT 03 2× 1 l** vagy 4 l
PH 92 edzővel (8 : 1 tömegarányban)			
12 kg	**PH 92 1,5 kg**	**PT 03 1 l**	**PT 03 1 l**
24 kg	**PH 92 3 kg**	**PT 03 2× 1 l** vagy 4 l	**PT 03 2× 1 l** vagy 4 l
PH 95 edzővel (8 : 1 tömegarányban)			
12 kg	**PH 95 1,5 kg**	**PT 03 1 l**	**PT 03 1 l**
24 kg	**PH 95 3 kg**	**PT 03 2× 1 l** vagy 4 l	**PT 03 2× 1 l** vagy 4 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



PE 73 DB

Poliuretán festék, 2 az 1-ben, HS, DB színárnyalatokban

kétkomponensű | **alapozó és fedő** | oldószeres | félfényes

Acél ✓	Inox ✗	Cink ✓	Alu ✗	Réz ✗	Fa ✗	Ásványi ✗	Műanyag ✗

SZÍNÁRNYALATOK
DB

EDZŐ
PH 97 · 12 : 1
ajánlott; PH 92, PH 95 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
PT 03
szórás 0–13 térf.% · ecset 0–19 térf.%

SZÁRADÁS (PH 97-tel)
1 h
kezelhető · pormentes 20 min · érintésszáraz 45 min

FAZÉKIDŐ (PH 97-tel)
3 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
9,5–9,9 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félfényes
50 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **PF 22** old. 5 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 18** old. 13 **ZG 19** old. 14 **WP 10** old. 18 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
PH 97 HS univerzális, ajánlott: fazékidő 3 h, pormentes 20 min, érintésszáraz 45 min, kezelhető 1 h
PH 92 extra gyors: fazékidő 3,5 h, pormentes 10 min, érintésszáraz 30 min, kezelhető 45 min
PH 95 gyors: fazékidő 3 h, pormentes 10 min, érintésszáraz 35 min, kezelhető 1 h 20 min

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
Ecsettel vagy hengerrel történő felhordásnál a rétegek között ajánlott várakozási idő 16 óra, airless szórásnál a következő réteg 60 perc után felhordható.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
PH 97 edzővel (12 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
12 kg	PH 97 1 kg	PT 03 1 l	PT 03 1 l
24 kg	PH 97 2 kg	PT 03 2× 1 l vagy 4 l	PT 03 4 l vagy 2× 1 l
PH 92 edzővel (8 : 1 tömegarányban)			
12 kg	PH 92 1,5 kg	PT 03 1 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l
24 kg	PH 92 3 kg	PT 03 2× 1 l vagy 4 l	PT 03 4 l vagy 3× 1 l
PH 95 edzővel (8 : 1 tömegarányban)			
12 kg	PH 95 1,5 kg	PT 03 1 l	PT 03 2× 1 l vagy 4 l
24 kg	PH 95 3 kg	PT 03 2× 1 l vagy 4 l	PT 03 4 l vagy 3× 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



PE 84

Poliuretán alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben, HS

kétkomponensű | **alapozó és fedő** | oldószeres | magasfényű

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS

EDZŐ
PH 97 · 9 : 1
ajánlott; PH 92, PH 95 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
PT 03 / PT 05
szórás 0–7 térf.% · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS (PH 97-tel)
16 h
kezelhető · pormentes 1 h 20 min · érintésszáraz 8 h

FAZÉKIDŐ (PH 97-tel)
4,5 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
11,2–12 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
magasfényű
95 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **PF 22** old. 5 **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 18** old. 13 **ZG 19** old. 14 **WP 10** old. 18 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
PH 97 HS univerzális, ajánlott: fazékidő 4,5 h, pormentes 1 h 20 min, érintésszáraz 8 h, kezelhető 16 h
PH 92 extra gyors: fazékidő 2,5 h, pormentes 45 min, érintésszáraz 2 h 50 min, kezelhető 3 h 20 min
PH 95 gyors: fazékidő 4 h, pormentes 45 min, érintésszáraz 4 h 10 min, kezelhető 7 h

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A második réteg az első réteg felszórása után 60 perc elteltével szórható, ecsettel vagy hengerrel történő felhordásnál 16 óra elteltével hordható fel.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
PH 97 edzővel (9 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
0,8 kg	**PH 97 0,1 kg** kimérendő 0,089 kg	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
3,6 kg	**PH 97 0,4 kg**	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
9 kg	**PH 97 1 kg**	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
18 kg	**PH 97 2 kg**	**PT 03 1 l**	**PT 03 1 l**
PH 92 edzővel (6 : 1 tömegarányban)			
9 kg	**PH 92 1,5 kg**	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
18 kg	**PH 92 3 kg**	**PT 03 1 l**	**PT 03 1 l**
PH 95 edzővel (6 : 1 tömegarányban)			
9 kg	**PH 95 1,5 kg**	**PT 03 0,5 l**	**PT 03 0,5 l**
18 kg	**PH 95 3 kg**	**PT 03 1 l**	**PT 03 1 l**

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



ZG 11

Korróziógátló epoxi alapozó

kétkomponensű · **alapozó** · oldószeres · matt

Acél ✓	Inox ✗	Cink ✓	Alu ✗	Réz ✗	Fa ✗	Ásványi ✓	Műanyag ✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7035

EDZŐ
ZH 93 · 7 : 1
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
ZT 03
szórás 0–7 térf.% ·
ecset 0–7 térf.%

SZÁRADÁS
2 h
kezelhető · pormentes 15 min · érintésszáraz 45 min

FAZÉKIDŐ
3 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
8,7 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 18** old. 13 **WP 10** old. 18 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG A PE 33, PE 73, PE 84, ZE 53, KE 53, KE 54 fedőfestékek már 45 perc után ráfújhatók. Nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez vagy ecsettel/hengerrel történő felhordásnál a fedőfestéket 16 óra után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ **PE 33** old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 84** old. 9 **ZE 53** old. 15 **KE 53** old. 26 **KE 54** old. 27 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
28 kg	ZH 93 4 kg	ZT 03 1 l	ZT 03 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



ZG 13

Korróziógátló epoxi alapozó

kétkomponensű · **alapozó** · oldószeres · matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7035

EDZŐ
ZH 93 · 6 : 1
ajánlott; ZH 91 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
ZT 03
szórás 0–10 térf.% · ecset 0–11 térf.%

SZÁRADÁS (ZH 93-mal)
3 h
kezelhető · pormentes 35 min · érintésszáraz 1 h

FAZÉKIDŐ (ZH 93-mal)
3 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
10,5 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 18** old. 13 **WP 10** old. 18 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
ZH 93 univerzális, ajánlott: fazékidő 3 h, pormentes 35 min, érintésszáraz 1 h, kezelhető 3 h
ZH 91 gyors: fazékidő 3 h, pormentes 10 min, érintésszáraz 55 min, kezelhető 1 h 15 min

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
Fedőbevonatként 30 perc után PE, ZE vagy KE típusú festékek használhatók. Nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez, illetve ecsettel vagy hengerrel történő felhordásnál a fedőréteget 16 óra után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ
PE 33 old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **ZG 19** old. 14 **ZE 53** old. 15 **KE 20** old. 23 **KE 30** old. 24 **KE 31** old. 25 **KE 53** old. 26 **KE 54** old. 27 **KE 68** old. 28 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
ZH 93 edzővel (6 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
0,6 kg	ZH 93 0,1 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 0,5 l
3 kg	ZH 93 0,5 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 0,5 l
12 kg	ZH 93 2 kg	ZT 03 1 l	ZT 03 1 l
24 kg	ZH 93 4 kg	ZT 03 2× 1 l vagy 4 l	ZT 03 2× 1 l vagy 4 l
ZH 91 edzővel (12 : 1 tömegarányban)			
12 kg	ZH 91 1 kg	ZT 03 1 l	ZT 03 1 l
24 kg	ZH 91 2 kg	ZT 03 2× 1 l vagy 4 l	ZT 03 2× 1 l vagy 4 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



ZG 17

Korróziógátló epoxi alapozó, HS

kétkomponensű · **alapozó** · oldószeres · félmatt · 30 GU

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7032, RAL 7035, VIT 0100, VIT 0110, VIT 0840

EDZŐ
ZH 96 · 10 : 1
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
ZT 03
szórás 0–13 térf.% · ecset 0–17 térf.%

SZÁRADÁS
3 h
kezelhető · pormentes 70 min · érintésszáraz 2,5 h

FAZÉKIDŐ
2 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
12,0 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 18** old. 13 **WP 10** old. 18 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG PE vagy ZE típusú fedőfestékek szükség esetén már 2 óra után felhordhatók, a körülményektől és a fedőfesték típusától függően. Nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez ecsettel vagy hengerrel történő felhordásnál a fedőfestéket 16 óra után ajánlott felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ **PE 33** old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **ZG 19** old. 14 **ZE 53** old. 15 (a műszaki adatlapok szerint)

TANÚSÍTVÁNYOK A Správa železnic (a cseh vasúti infrastruktúra kezelője) tanúsítványa (C4 korróziós kategória, érvényes 4/2029-ig): ONS 02 – termikusan szórt fémbevonatú aljzatokra, ZG 17 + PE 73 rendszer; ONS 23 – bevonatrendszer az aljzat új korrózióvédelméhez, ZG 18 + ZG 17 + PE 73 rendszer; ONS 92 – tűzihorganyzott aljzatokra, ZG 17 + PE 73 rendszer.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
15 kg	ZH 96 1,5 kg	ZT 03 1 l	ZT 03 2× 1 l vagy 4 l
30 kg	ZH 96 3 kg	ZT 03 4 l vagy 2× 1 l	ZT 03 4 l vagy 3× 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



ZG 18

Cinktartalmú epoxi alapozó (ZnR)

kétkomponensű · **alapozó** · oldószeres · matt

Acél ✓	Inox ✗	Cink ✗	Alu ✗	Réz ✗	Fa ✗	Ásványi ✗	Műanyag ✗

SZÍNÁRNYALATOK
VIT 0113

EDZŐ
ZH 96 · 30 : 1
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
ZT 03
szórás 0–6 térf.% ·
ecset 0–10 térf.%

SZÁRADÁS
3,5 h
kezelhető · pormentes 15 min · érintésszáraz 3 h

FAZÉKIDŐ
1,5 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
6,4 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
5 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

FEDŐFESTÉK RÁ
PE 33 old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 19** old. 14 **ZE 53** old. 15 (a műszaki adatlapok szerint)

TANÚSÍTVÁNYOK
A Správa železnic (a cseh vasúti infrastruktúra kezelője) tanúsítványa (C4 korróziós kategória, érvényes 4/2029-ig): ONS 23 – bevonatrendszer az aljzat új korrózióvédelméhez, ZG 18 + ZG 17 + PE 73 rendszer.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
15 kg	ZH 96 0,5 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 0,5 l
30 kg	ZH 96 1 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 1 l



ZG 19

Epoxi festék vascsillámmal

kétkomponensű · **alapozó** · oldószeres · félfényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
VIT 0111

EDZŐ
ZH 96 · 8 : 1
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
ZT 03
szórás 0–20 térf.% · ecset 0–20 térf.%

SZÁRADÁS
3 h
kezelhető · pormentes 50 min · érintésszáraz 2,5 h

FAZÉKIDŐ
2 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
12,8 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félfényes
50 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 18** old. 13 **WP 10** old. 18 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG A ZE és PE típusú fedőfestékek már 60 perc után felhordhatók; nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez vagy ecsettel, illetve hengerrel történő felhordásnál azonban a fedőfestéket 16 óra után ajánlott felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ **PE 33** old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **ZE 53** old. 15 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
24 kg	ZH 96 3 kg	ZT 03 4 l vagy 3× 1 l	ZT 03 4 l vagy 3× 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



ZE 53

Epoxi alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben

kétkomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✓	✓	✗	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT

EDZŐ
ZH 93 · 8 : 1
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
ZT 03
szórás 0–7 térf.% ·
ecset 0–13 térf.%

SZÁRADÁS
4 h
kezelhető · pormentes 30 min · érintésszáraz 60 min

FAZÉKIDŐ
3 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
11,5 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félmatt
30 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 18** old. 13 **ZG 19** old. 14 **WP 10** old. 18 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 45 perc elteltével szórhatja fel. Sima felület eléréséhez vagy ecsettel/hengerrel történő felhordásnál a következő réteget 16 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,8 kg	ZH 93 0,1 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 0,5 l
3,2 kg	ZH 93 0,4 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 0,5 l
8 kg	ZH 93 1 kg	ZT 03 0,5 l	ZT 03 1 l
24 kg	ZH 93 3 kg	ZT 03 1 l	ZT 03 2× 1 l vagy 4 l



ZP 10

Átlátszó epoxi mélyalapozó nedves ásványi aljzatokra

kétkomponensű | **alapozó és fedő** | oldószermentes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	**Ásványi**	Műanyag
✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
Átlátszó

EDZŐ
ZH 96 · 100 : 60
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
hígító nélkül
szállított állapotban használandó

SZÁRADÁS
48 h
kezelhető · pormentes 8 h · érintésszáraz 12 h

FAZÉKIDŐ
30 min
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
2–3,3 m²/kg
száraz aljzaton; nedvesen max. 1,7 m²/kg

FELHORDÁS
ecset · henger

FÉNYESSÉG
—

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

Az aljzat, a környezet, az anyag és a termékek ajánlott hőmérséklete a feldolgozáskor +10 °C és +25 °C között van, a relatív páratartalom max. 85%. Az aljzat és a még nem teljesen kikeményedett termék hőmérsékletének legalább 3 °C-kal a harmatpont felett kell lennie. Az előkészítés megkezdésétől a termékek teljes kikeményedéséig akadályozza meg a nedvesség lecsapódását a felületen. A kikeményedés alatt gondoskodjon megfelelő szellőzésről, és ne lépje túl a megengedett legnagyobb relatív páratartalmat.

ÁTFESTHETŐSÉG 24 óra után a ZP 10 bármilyen epoxi vagy poliuretán rendszerrel átvonható.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
8,75 kg	ZH 96 5,25 kg	hígító nélkül	hígító nélkül
17,5 kg	ZH 96 10,5 kg	hígító nélkül	hígító nélkül



ACE 590

Kétkomponensű akril fedőfesték

kétkomponensű · **fedőfesték** · oldószeres · magasfényű · 95 GU

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS, színárnyalatok a járműgyártók vállalati szabványai szerint

EDZŐ
AH 60 · 3 : 1
ajánlott; AH 65 is lehet · tömegarány

HÍGÍTÓ
AT 10 / AT 20
szórás szükség szerint

SZÁRADÁS (AH 60-nal)
15 h
kezelhető · pormentes 30 min · érintésszáraz 6 h

FAZÉKIDŐ (AH 60-nal)
5 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
11,0 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

ALAPOZÓ ALÁJA **PF 22** old. 5 (a műszaki adatlapok szerint)

EDZŐK
AH 60 standard, ajánlott: fazékidő 5 h, pormentes 30 min, érintésszáraz 6 h, kezelhető 15 h
AH 65 lassú: fazékidő 7 h, pormentes 40 min, érintésszáraz 7 h, kezelhető 15 h

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
Felhordás az ACE 590 bevonatra: ha az már egy éjszakán át száradt, vagy felmelegítették, hordjon fel közbenső rétegként átlátszó lakkot.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
AH 60 edzővel (3 : 1 tömegarányban) – ajánlott			
0,75 kg	AH 60 0,25 kg	AT 10 1 l	—
3 kg	AH 60 1 kg	AT 10 1 l	—
9 kg	AH 60 3 kg	AT 10 1 l	—
18 kg	2× AH 60 3 kg	AT 10 2× 1 l vagy 5 l	—
AH 65 edzővel (3 : 1 tömegarányban)			
0,75 kg	AH 65 0,25 kg	AT 10 1 l	—
3 kg	AH 65 1 kg	AT 10 1 l	—
9 kg	AH 65 3 kg	AT 10 1 l	—
18 kg	2× AH 65 3 kg	AT 10 2× 1 l vagy 5 l	—

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



WP 10

Reaktív alapozó acélra és könnyűfémekre

kétkomponensű · **alapozó** · matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 1015

EDZŐ
WH 90 · 1 : 1
ajánlott · tömegarány

HÍGÍTÓ
hígító nélkül
szállított állapotban használandó

SZÁRADÁS
20 min
kezelhető · pormentes 5 min · érintésszáraz 15 min

FAZÉKIDŐ
24 h
edzővel való keverés után

KIADÓSSÁG
22,3 m²/kg
10 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A következő ZG, PG, PE és ZE típusú rétegek 20–30 perc után hordhatók fel.

FEDŐFESTÉK RÁ
PF 22 old. 5 **PE 33** old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **ZG 17** old. 12 **ZG 19** old. 14 **ZE 53** old. 15 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,8 kg	WH 90 0,8 kg	hígító nélkül	hígító nélkül
4 kg	WH 90 4 kg	hígító nélkül	hígító nélkül

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



KG 09

Korróziógátló alkid alapozó

egykomponensű | **alapozó** | oldószeres | matt · 2 GU

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7035, VIT 0100, VIT 0110, VIT 0199, VIT 0840

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01
szórás 0–13 térf.% · ecset 0–14 térf.%

SZÁRADÁS
60 min
kezelhető · pormentes 35 min · érintésszáraz 45 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,2 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
Kb. 30 perc után KE és S 2013 típusú fedőrétegek hordhatók fel. A legjobb eredmény érdekében a fedőréteget csak 12 órával a KG 09 felhordása után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ
KE 30 old. 24 **KE 31** old. 25 **KE 53** old. 26 **KE 54** old. 27 **KE 68** old. 28 **S 2013** old. 29 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
30 kg	—	**KT 01 2× 1 l** vagy 4 l	**KT 01 4 l** vagy 2× 1 l



KG 11

Korrózióátló alkid alapozó

egykomponensű | **alapozó** | matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
VIT 0100, VIT 0110, VIT 0840

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01 / KT 04
szórás 9 térf.% · ecset 13 térf.%

SZÁRADÁS
90 min
kezelhető · pormentes 50 min · érintésszáraz 60 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,0 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A KE 30, KE 31, KE 53, KE 54 vagy S 2013 fedőfestékek már 40 perc után ráfújhatók. Nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez vagy ecsettel/hengerrel történő felhordásnál a fedőfestéket 16 óra után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ
KE 30 old. 24 **KE 31** old. 25 **KE 53** old. 26 **KE 54** old. 27 **S 2013** old. 29 (a műszaki adatlapok szerint)

SZINTETIKUS

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
3,5 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
15 kg	—	**KT 01 2× 1 l** vagy 4 l	**KT 04 4 l** vagy 2× 1 l



KG 13

Gyorsan száradó alkid alapozó szóráshoz

egykomponensű | **alapozó** | oldószeres | matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7035, VIT 0100, VIT 0110, VIT 0840

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01 / KT 02
szórás 8 térf.% · ecset 5 térf.%

SZÁRADÁS
60 min
kezelhető · pormentes 15 min · érintésszáraz 30 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
8,2 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A KE, S 2013 vagy PE fedőfestékek már 30 perc után ráfújhatók. Gyorsabb átszáradás eléréséhez vagy ecsettel/hengerrel történő felhordásnál a fedőfestéket 16 óra után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ
PE 33 old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **KE 20** old. 23 **KE 30** old. 24 **KE 31** old. 25 **KE 53** old. 26 **KE 54** old. 27 **KE 68** old. 28 **S 2013** old. 29 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 02 1 l**
3,5 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 02 1 l**
12 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 02 1 l**
25 kg	—	**KT 01 4 l** vagy 2× 1 l	**KT 02 2× 1 l** vagy 4 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



EG 11

Korróziógátló epoxiészter alapozó

egykomponensű | **alapozó** | oldószeres | matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7035

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 05
szórás hígítás nélkül · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS
70 min
kezelhető · pormentes 10 min · érintésszáraz 30 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
8,0 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A HAE, KE, PE és S 2013 termékcsalád fedőfestékei már 30 perc után ráfújhatók. Nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez vagy ecsettel/hengerrel történő felhordásnál a fedőfestéket 16 óra után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ
PE 33 old. 6 **PE 73** old. 7 **PE 73 DB** old. 8 **PE 84** old. 9 **KE 20** old. 23 **KE 30** old. 24 **KE 31** old. 25 **KE 53** old. 26 **KE 54** old. 27 **KE 68** old. 28 **S 2013** old. 29 **HAE 30** old. 35 **HAE 34** old. 36 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	KT 05 1 l	KT 05 1 l
3,5 kg	—	KT 05 1 l	KT 05 1 l
12 kg	—	KT 05 1 l	KT 05 1 l
25 kg	—	KT 05 2× 1 l vagy 4 l	KT 05 2× 1 l vagy 4 l



KE 20

Önalapozó, extra gyors alkid, 3 az 1-ben

egykomponensű | **alapozó és fedő** | oldószeres | félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 02
szórás 0–15 térf.% · ecset 0–8 térf.%

SZÁRADÁS
2 h
kezelhető · pormentes 15 min · érintésszáraz 1 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
8,8 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás

FÉNYESSÉG
félmatt
30 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 13** old. 11 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 15 perc elteltével szórhatja fel.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
10 kg	—	**KT 02 1 l**	**KT 02 1 l**
25 kg	—	**KT 02 4 l** vagy 2× 1 l	**KT 02 1 l**

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



KE 30

Önalapozó alkidfesték, 3 az 1-ben

egykomponensű | **alapozó és fedő** | oldószeres | matt

Acél ✓	Inox ✗	Cink ✗	Alu ✗	Réz ✗	Fa ✓	Ásványi ✗	Műanyag ✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01 / KT 04
szórás 5 térf.% · ecset 6 térf.%

SZÁRADÁS
4 h
kezelhető · pormentes 1 h · érintésszáraz 3 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,3 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
10 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 13** old. 11 **KG 09** old. 19 **KG 11** old. 20 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 30 perc elteltével szórhatja fel. Ecsettel/hengerrel a következő réteget mindig 12 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
10 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 1 l**
25 kg	—	**KT 01 2× 1 l** vagy 4 l	**KT 04 2× 1 l** vagy 4 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



KE 31

Önalapozó alkid-uretán festék, 3 az 1-ben

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · félfényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01 / KT 04
szórás 0–9 térf.% · ecset 0–12 térf.%

SZÁRADÁS
5 h
kezelhető · pormentes 2,5 h · érintésszáraz 4 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
10,8 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félfényes
35 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 13** old. 11 **KG 09** old. 19 **KG 11** old. 20 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Szórásnál a második réteg 30 perc után felhordható, ecsettel/hengerrel történő felhordásnál 16 óra után javasoljuk felhordani.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
3,5 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
10 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 1 l**
25 kg	—	**KT 01 2× 1 l** vagy 4 l	**KT 04 2× 1 l** vagy 4 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



KE 53

Önalapozó alkidfesték, 3 az 1-ben

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · félfényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 02
szórás 0–12 térf.% · ecset 0–12 térf.%

SZÁRADÁS
7 h
kezelhető · pormentes 45 min · érintésszáraz 4,5 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,0 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félfényes
50 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **KG 09** old. 19 **KG 11** old. 20 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 **HAG 08** old. 34 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Szórásnál a második réteg kb. 40 perccel az első réteg felhordása után hordható fel. Ecsettel vagy hengerrel történő felhordásnál a rétegek között legalább 12 óra várakozási idő ajánlott.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
10 kg	—	**KT 02 1 l**	**KT 02 1 l**
25 kg	—	**KT 02 2× 1 l** vagy 4 l	**KT 02 2× 1 l** vagy 4 l



KE 54

Önalapozó alkid-uretán festék, 3 az 1-ben

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · fényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01 / KT 04
szórás 9 térf.% · ecset 9 térf.%

SZÁRADÁS
4 h
kezelhető · pormentes 90 min · érintésszáraz 3 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
10,4 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
fényes
80 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 11** old. 10 **ZG 13** old. 11 **KG 09** old. 19 **KG 11** old. 20 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 **HAG 08** old. 34 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 40 perc elteltével szórhatja fel. Ecsettel/hengerrel a következő réteget mindig 12 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
3,5 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
10 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 1 l**
25 kg	—	**KT 01 4 l** vagy 3× 1 l	**KT 04 4 l** vagy 3× 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



KE 68

Önalapozó, magasfényű alkidfesték

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · magasfényű

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 02
szórás 0–4 térf.% · ecset 0–4 térf.%

SZÁRADÁS
16 h
kezelhető · pormentes 90 min · érintésszáraz 8 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,2 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · ecset · henger

FÉNYESSÉG
magasfényű
95 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **ZG 13** old. 11 **KG 09** old. 19 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

SZINTETIKUS

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
10 kg	—	KT 02 1 l	KT 02 1 l
20 kg	—	KT 02 1 l	KT 02 1 l



S 2013

Önalapozó alkid-uretán festék, 3 az 1-ben

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · fényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
KT 01 / KT 04
szórás 12 térf.% · ecset 17 térf.%

SZÁRADÁS
7 h
kezelhető · pormentes 3 h · érintésszáraz 4 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
10,6 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
fényes
80 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **KG 09** old. 19 **KG 11** old. 20 **KG 13** old. 21 **EG 11** old. 22 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 90 perc elteltével szórhatja fel. Ecsettel/hengerrel a következő réteget mindig 20 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

SZINTETIKUS

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 0,5 l**
3,5 kg	—	**KT 01 1 l**	**KT 04 1 l**
10 kg	—	**KT 01 2× 1 l** vagy 4 l	**KT 04 4 l** vagy 2× 1 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



AE 31

Gyorsan száradó önalapozó akril festék, 2 az 1-ben

egykomponensű | **alapozó és fedő** | félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✓	✗	✓	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
RAL, VIT, NCS

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
PT 03
szórás 0–15 térf.% · ecset 0–18 térf.%

SZÁRADÁS
1 h
kezelhető · pormentes 10 min · érintésszáraz 45 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,6 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félmatt
20 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
3,5 kg	—	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
10 kg	—	PT 03 1 l	PT 03 1 l



KOVÁŘSKÁ BARVA

Kovácsoltvas hatású festék, 2 az 1-ben

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
VIT 7021

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
PT 03
szórás hígítás nélkül · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS
1 h
kezelhető · pormentes 20 min · érintésszáraz 30 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
7,5 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félmatt
30 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG

Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 30 perc elteltével szórhatja fel. Ecsettel/hengerrel a következő réteget mindig 16 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
3,5 kg	—	PT 03 0,5 l	PT 03 0,5 l
15 kg	—	PT 03 1 l	PT 03 1 l



AC 28

Egykomponensű akril festék műanyagokra és fémekre

egykomponensű · **alapozó és fedő** · oldószeres · matt–fényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✓	✗	✓	✗	✓

SZÍNÁRNYALATOK
RAL 6014

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
PT 03 / PT 05
szórás 50 térf.%

SZÁRADÁS
20 min
kezelhető · pormentes 10 min · érintésszáraz 20 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
25,0 m²/kg
10 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
légporlasztás

FÉNYESSÉG
matt–fényes

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
20 kg	—	**PT 03 2× 9 l** vagy 30 l	—

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



AC 24

Egykomponensű akril fedőfesték

egykomponensű · **fedőfesték** · oldószeres · matt–fényes

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓

SZÍNÁRNYALATOK
vevői minta szerint

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
PT 03 / PT 05
szórás 100 térf.%

SZÁRADÁS
20 min
kezelhető · pormentes 10 min · érintésszáraz 20 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
25,9 m²/kg
10 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
légporlasztás

FÉNYESSÉG
matt–fényes

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
1K akril vagy 2K poliuretán fedőbevonatokkal átlakkozható.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

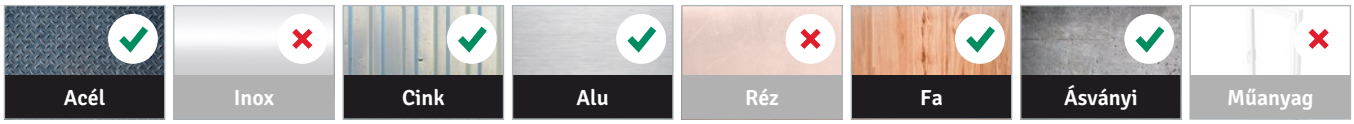
Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
20 kg	—	**PT 03 30 l** vagy 3× 9 l	—



HAG 08

Vízbázisú alapozó és fedőfesték, 2 az 1-ben

egykomponensű | alapozó és fedő | vízbázisú | matt · 3 GU



SZÍNÁRNYALATOK
RAL 7035, RAL 8012, RAL 9005, VIT 0110, VIT 0841

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
víz
szórás hígítás nélkül · ecset 3 térf.%

SZÁRADÁS
60 min
kezelhető · pormentes 20 min · érintésszáraz 35 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
7,8 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +10°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 70%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
A következő HAE 30, HAE 34 rétegek már 20 perc, a KE 53, KE 54 rétegek 60 perc után szórhatók. Nagyobb keménység, gyorsabb átszáradás és simább felület eléréséhez vagy ecsettel/hengerrel történő felhordásnál a fedőfestéket 4 óra után javasoljuk felhordani.

FEDŐFESTÉK RÁ
KE 53 old. 26 **KE 54** old. 27 **HAE 30** old. 35 **HAE 34** old. 36 (a műszaki adatlapok szerint)

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
12 kg	—	nem hígítandó (víz)	víz ≈ 0,27 l



HAE 30

Önalapozó vízbázisú festék, 3 az 1-ben

egykomponensű | **alapozó és fedő** | **vízbázisú** | félmatt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓

SZÍNÁRNYALATOK
RAL

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
víz
szórás hígítás nélkül · ecset 3 térf.%

SZÁRADÁS
5 h
kezelhető · pormentes 35 min · érintésszáraz 90 min

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
7,4 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
félmatt
30 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **EG 11** old. 22 **HAG 08** old. 34 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +10°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 70%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 30 perc elteltével szórhatja fel. Ecsettel/hengerrel a következő réteget mindig 6 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

TANÚSÍTVÁNYOK Az SZÚ (cseh Állami Egészségügyi Intézet) tanúsítványa élelmiszerrel való közvetlen érintkezésre: HAE 30/RAL 9016, olyan felületeken, amelyek közvetlenül érintkezhetnek élelmiszerrel, az erősen savas élelmiszerek kivételével (azaz pH =< 3,7), legfeljebb 40 °C hőmérsékleten; érvényes 1/2028-ig.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	nem hígítandó (víz)	víz ≈ 0,02 l
3 kg	—	nem hígítandó (víz)	víz ≈ 0,07 l
10 kg	—	nem hígítandó (víz)	víz ≈ 0,24 l

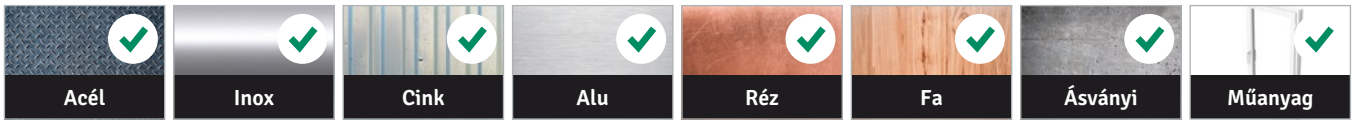
VÍZBÁZISÚ



HAE 34

Önalapozó vízbázisú festék, 3 az 1-ben

egykomponensű | **alapozó és fedő** | **vízbázisú** | fényes



SZÍNÁRNYALATOK
RAL

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
víz
szórás hígítás nélkül · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS
3 h
kezelhető · pormentes 40 min · érintésszáraz 1 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
9,6 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FÉNYESSÉG
fényes
80 GU

ALAPOZÓ ALÁJA **EG 11** old. 22 **HAG 08** old. 34 (a műszaki adatlapok szerint)

FELHORDÁSI FELTÉTELEK A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +10°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 70%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG Az esetleges második réteget az első réteg felszórása után 30 perc elteltével szórhatja fel. Ecsettel/hengerrel a következő réteget mindig 6 órával az előző réteg felhordása után javasoljuk felhordani.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,7 kg	—	nem hígítandó (víz)	nem hígítandó (víz)
3 kg	—	nem hígítandó (víz)	nem hígítandó (víz)
10 kg	—	nem hígítandó (víz)	nem hígítandó (víz)



HYDROPROTECT

Vízbázisú védőlakk ásványi felületekre

egykomponensű · **fedőfesték** · **vízbázisú** · magasfényű

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗

SZÍNÁRNYALATOK
Színtelen

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
víz
szórás 20 térf.% · ecset 30 térf.%

SZÁRADÁS
4 h
kezelhető · pormentes 30 min · érintésszáraz 1 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
8,3 m²/kg
40 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · ecset · henger

FÉNYESSÉG
magasfényű
90 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +10°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 70%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG

A második réteget szórásnál 30 perc, ecsettel és hengerrel történő felhordásnál 6 óra elteltével hordhatja fel.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,75 l	—	víz ≈ 0,15 l	víz ≈ 0,23 l
5 l	—	víz ≈ 1 l	víz ≈ 1,5 l

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



PLAMOSTOP D

Vízbázisú tűzvédő festék fára

egykomponensű · tűzvédő · vízbázisú · matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
Színtelen

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
víz
szórás hígítás nélkül · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS
6 h
kezelhető · pormentes 30 min · érintésszáraz 3 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
4,2 m²/kg
100 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG

A bevonat legalább 15°C hőmérsékleten 48 óra alatt érik ki, ezután AE 31, KE 53, KE 54, KE 30, KE 31, PE 33, PE 73, PE 84, S 2013 vagy TIXODECOR fedőbevonattal le kell zárni. Fedőbevonatként vízbázisú bevonóanyag nem használható!

FONTOS – TŰZVÉDELEM

A Plamostop D értékesítését és felhordását mindig egyeztesse a VITON értékesítési osztályával. Küldje meg a tűzvédelmi műszaki leírást és a szerkezeti elemek jegyzékét – kiszámítjuk, hány mikron szükséges a megkívánt tűzállósághoz (teherhordó képesség R 15-től R 60-ig a műszaki adatlap szerint), és milyen alapozók és fedőfestékek használhatók. A szolgáltatás díjtalan. Kötelező érvényű megrendelés után betanítjuk a felhordót (bejegyzett cég, cégazonosító számmal), és tanúsítványt állítunk ki számára a Plamostop D felhordására.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
20 kg	—	nem hígítandó (víz)	nem hígítandó (víz)

SPECIÁLIS

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



PLAMOSTOP P9

Vízbázisú tűzvédő festék fémre

egykomponensű · tűzvédő · vízbázisú · matt

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗
csak alapozóval		csak alapozóval, pl. ZG 13					

SZÍNÁRNYALATOK
Fehér

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
víz
szórás 3 térf.% · ecset hígítás nélkül

SZÁRADÁS
24 h
kezelhető · pormentes 30 min · érintésszáraz 8 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
4,2 m²/kg
100 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · ecset · henger

FÉNYESSÉG
matt
2 GU

FELHORDÁSI FELTÉTELEK

A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

FONTOS – TŰZVÉDELEM

A Plamostop P9 értékesítését és felhordását mindig egyeztesse a VITON értékesítési osztályával. Küldje meg a tűzvédelmi műszaki leírást és a szerkezeti elemek jegyzékét – kiszámítjuk, hány mikron szükséges a megkívánt tűzállósághoz (a rétegvastagságot a műszaki adatlap szerint minden elemre külön kell kiszámítani), és milyen alapozók és fedőfestékek használhatók. A szolgáltatás díjtalan. Kötelező érvényű megrendelés után betanítjuk a felhordót (bejegyzett cég, cégazonosító számmal), és tanúsítványt állítunk ki számára a Plamostop P9 felhordására. A műszaki adatlap szerint Y típusú környezetbe készült – beltéri környezet és részleges kitettség.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
20 kg	—	víz ≈ 0,43 l	nem hígítandó (víz)

VITON s.r.o. · Planá 90, 370 01 České Budějovice, Csehország · +420 381 581 022 · info@viton.cz · www.viton.cz



TIXODECOR

Gél állagú vékonylazúr UV-szűrővel

egykomponensű | **fedőfesték** | félmatt · 15 GU

Acél	Inox	Cink	Alu	Réz	Fa	Ásványi	Műanyag
✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

SZÍNÁRNYALATOK
színtelen, antracit, fenyő, fehér, tölgy, ében, gesztenye, mahagóni, kék, vörösfenyő, dió, paliszander, pínia, teak, zöld

EDZŐ
edző nélkül
egykomponensű festék

HÍGÍTÓ
hígító nélkül
szállított állapotban használandó

SZÁRADÁS
18 h
kezelhető · pormentes 4 h · érintésszáraz 8 h

FAZÉKIDŐ
—

KIADÓSSÁG
14,7 m²/kg
20 µm száraz rétegvastagságnál

FELHORDÁS
airless · légporlasztás · ecset · henger

FELHORDÁSI FELTÉTELEK
A környezeti levegő, a felület és a festék hőmérséklete a felhordás és a száradás alatt nem csökkenhet +5°C alá. A levegő relatív páratartalma nem haladhatja meg a 80%-ot. A festendő felület hőmérsékletének legalább 3°C-kal a harmatpont felett kell lennie.

ÁTFESTHETŐSÉG
Az egyes rétegek közötti várakozási idő 23°C hőmérsékleten 6-8 óra.

KISZERELÉS – MIT AJÁNLJON MELLÉ

Kiszerelés	Edző	Hígító – szórás	Hígító – ecset / henger
0,75 l	—	hígító nélkül	hígító nélkül
3 l	—	hígító nélkül	hígító nélkül

SPECIÁLIS