



ROKOPOX MASTIC ALU RK 301-A

Charakteristika:

Disperze pigmentů a plniv v roztoku speciální vysokosušinové epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech s přidavkem aditiv a hliníkového prášku.

Doporučené použití:

Barva Rokopox Mastic ALU RK 301-A je dvousložkový, vysocenanášivý, vysokosušinový epoxidový údržbový nátěr.

Používá alternativně jako samozákladující nátěrový systém, jako mezinátěr a nebo jako vrchní nátěr v epoxidových systémech ve středně až silně korozním prostředí. Je pigmentovaná hliníkem (ALU), což zajišťuje její výbornou přilnavost a bariérovou odolnost proti korozním vlivům. Barvu lze také použít přímo na pozinkované povrchy. Je tolerantní k horší přípravě povrchu.

Ekologicky příznivý výrobek- vysoká sušina, nízké hodnoty TOC a VOC.

Technická data:

Vlastnosti zaschlého filmu:

Barevný odstín	ALU-šedostříbrný
Stupeň lesku	pololesk
Kryvost	1-2
Přilnavost mřížkou	st.0 (dle ČSN ISO 2409)

Vlastnosti nenatuzené barvy:

Dodávaná viskozita	thixotropní (F4/20°C dle ČSN 673013)
Hmotnostní sušina	min.83,8 %
Hustota	1,6 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 23 °C, hořlavina II. třídy
Skladovatelnost	12 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

Vlastnosti natuzené směsi:

Hmotnostní sušina	min.85,4 %
Objemová sušina	80 %
Hustota	1,54 g/cm ³
VOC natuzené směsi	145,8 g/kg
TOC natuzené směsi	112 gC/kg
TOC na 1 µm suché tloušťky	0,215 gC / 1 m ²
TOC na doporučenou tl. 150 µm	32,3 gC / 1 m ²
Teoretická vydatnost	při 150 µm tloušťky suché vrstvy ca.3,5 m ² /kg

Nanášení

Tužení

Doba zpracovatelnosti

Ředění a čištění

Zasychací doby

natíráním, vysokotlakým stříkáním a válečkováním
Rokopox Mastic ALU RK 301-A složka A: tužidlo složka B = 9 : 1 hmotn.= 5,6: 1 objemově
cca. 3 hod. při 20 °C
S6300 nebo Rokopox ředidlo RK 031

st. 1 -proti prachu:	4 hod.	při 20 °C
st. 4 –pro montáž	24 hod.	při 20 °C

Sušení v peci:

Při urychleném sušení (cirkulujícím vzduchem) je možno dosáhnout následujících dob zasychání:
(dobu ofukování 15 min.při 20 st.C je nutno bezpodmínečně dodržet)

45 min. při 80 °C nebo

30 min.při 100 °C

Pozn.- teploty a časy je nutné odzkoušet dle tloušťky NS ve spolupráci s technikem Rokospol a.s.

Příklad samozákladujícího nátěrového postupu ocelové konstrukce:

Předúprava povrchu materiálu- odmaštění a mechanické očištění na min. St 2 a nebo vhodnější otryskání na čistotu povrchu Sa 2,5 (ISO 8501-1)

-1x až 2x křížový nátěr základní barvou Rokopox Mastic ALU RK 301-A, celková suchá tloušťka NS cca 200 µm (přetírání sama sebou- běžně po 24 hod., při 20°C)

Strana 1 (celkem 2)	Rokospol a.s., závod Kaňovice č. 101, 76341, tel. – 577 110 132-3, fax – 577 110 136, e-mail:rokospol@rokospol.cz, http://www.rokospol.cz	Aktualizace: FB 21.12.2012
------------------------	--	-------------------------------

Údajový list



ROKOPOX MASTIC ALU RK 301-A

Při vysokotlakém stříkání použít trysky 0,45-0,58, celková velikost tlaku v trysce min. 180 atm.,

Dosažené suché tloušťky při nanášení:	štetcem	50-100 µm
	vysokotlaké stříkání	50-200 µm
	válčkem	50-100 µm

Upozornění:

Pro větší množství vyráběných odstínů a z důvodu mírného kolísání technických parametrů použitých surovin při výrobě barev, jsou výše uvedené technické hodnoty pro zjednodušení uvedeny jako průměr a směrodatná odchylka.

Předložené údaje mají poradenský charakter zakládají se na nejlepších znalostech a pečlivých výzkumech podle stávajícího stavu techniky. Právní závaznost není možno odvozovat z těchto údajů. Kromě toho odkazujeme na naše obchodní podmínky.

Bezpečnostní listy podle přílohy II nařízení 1907/2006/ES ve znění přílohy II nařízení 453/2010 ES na vyžádání.

Strana 2 (celkem 2)	Rokospol a.s., závod Kaňovice č. 101, 76341, tel. – 577 110 132-3, fax – 577 110 136, e-mail: rokospol@rokospol.cz , http://www.rokospol.cz	Aktualizace: FB 21.12.2012
------------------------	--	-------------------------------