



ROKOPUR HS EXTRA DRY RK 468

Charakteristika:

Disperze pigmentů a plniv v roztoku akryluretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přísadkou zinkfosfátu a speciálních aditiv.

Doporučené použití:

Polyuretanová vysokosušinová polomatná barva Rokopur HS EXTRA DRY RK 468 je určena k vrchním a samozákladujícím nátěrům kovů. Barvu je možné aplikovat v mokřích tloušťkách v rozmezí 50-300 µm (tl. závisí na výši ředění), aniž by stékala. Vyznačuje se velmi rychlým zasycháním a vytvrzením. Je vhodná pro ochranu nových, tak pro údržbu starých ocelových konstrukcí. Používá se zejména na nátěry ocelových konstrukcí, mostů a dopravních staveb a dále v chemických a petrochemických závodech, papírnách, celulózkách, cementárnách a elektrárnách. Průmyslová barva Rokopur EXTRA DRY RK 468 lze použít rovněž jako antikorozní „jednošichtovka“ na ocel až do korozního prostředí C3 s vysokou životností. Pro vysokou přilnavost se používá přímo na pozinkované povrchy. Barvu lze aplikovat až do teploty 0 °C. Vyznačuje se také vysokou UV stabilitou barevného odstínu. Je ekologická – má velmi vysokou hmotnostní sušinu a nízkou hodnotou VOC a TOC.

Technická data:

Vlastnosti zaskládaného filmu:

Barevný odstín	dle výběru (RAL, ČSN, vzor)
Stupeň lesku	polomat
Kryvost	1-2
Hloubení Erichsen	min. 7 mm (ČSN EN ISO 1520)
Tvrdość	96 s (ČSN EN ISO 1522)

Nenatužená barva:

Dodávaná viskozita	70-120 s (F6/20°C dle ČSN 673013)
Hustota	min. 1,25 g/cm ³ (dle odstínu)
Bod vzplanutí	> 23 °C
Skladovatelnost	12 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

Natužená směs:

Hmotnostní sušina	min. 72 % (dle odstínu)
Objemová sušina	61 %
Hustota	1,24 g/cm ³
TOC	230 gC/l kg
VOC	299 g/l kg (390 g/lit)
Teoretická vydatnost	při 80 µm tloušťky suché vrstvy 6,2 m ² /kg

Aplikační směs (+5 % řed. RK 010):

Hustota	1,20 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	334 g/kg (400 g/lit)

Nanášení:

Stříkání vzduchovou stříkácí pistolí, zařízením Airless, válečkem nebo štětcem. Typická suchá tl. pro Airless je 80 µm.

Při válečkovém natírání lze nanést suchou tl. kolem cca 30-40 µm

Teplota při aplikaci by neměla být pod 0°C a vlhkost vzduchu by neměla překročit 70 %.

Tužení:

Tužidlo Rokopur tužidlo RK 518 (12:1 hmotnostně nebo 10,8:1 objemově)

Poznámka: V zimním období lze použít pro urychlení vytvrzování zimní tužidlo Rokopur tužidlo W RK 513. Je nutné počítat s výrazně kratší dobou zpracovatelnosti natužené směsi.

Doba zpracovatelnosti:

cca 3 hod. při 20 °C

Ředění:

Doporučená viskozita pro vzduchové stříkání ca. 18-30 sek. (F4/20 °C dle ČSN 673013) se dosáhne přidáním 10-15% ředidla Rokopur ředidla RK 010. Pro aplikaci airless je optimální ředění cca 5-10 % ředidla.

Čištění:

Rokoředidlo C 6000

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 2.07.2021
------------------------	---	------------------------------

Údajový list



ROKOPUR HS EXTRA DRY RK 468

Zasychací doby:

Sušení na vzduchu:

Zasychání pro DFT 80 µm	Stupeň zaschnutí	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
	St.2- nelepivý	50 min.	40 minut.	30 min.	15 min.
	St.4- pro manipulaci	3,5 hod.	2,5 hod.	2 hod.	1hod.

Dobu zaschnutí lze v zimě zkrátit použitím zimního tužidla, nebo přídavkem PUR katalyzátoru K1.

Sušení v peci:

Při urychleném sušení v peci (cirkulujícím vzduchem) lze významně urychlit dobu zasychání a vytvrzení nátěru.

Doporučené hodnoty - 25 min. při 40 až 60 °C

(před sušením je nutné odtěkání rozpouštědel po dobu 15-20 min. při 20 °C)

Přetírací interval pro DFT 80 µm:

Přetíratelná s	Interval	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
Sama sebou nebo 2K PUR	Min	16 hod.	8 hod.	4 hod.	3 hod.
	Max	neurčen	neurčen	neurčen	neurčen

Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost velmi vysoká (VV) (dle EN ISO 12944):

Předúprava povrchu materiálu – odmaštění a očištění, otryskání povrchu na čistotu Sa 2,5 (dle EN ISO 8501-1) a kotvicí profil BN 9a (dle Rugotestu č.3).

-1x křížový nástřik barvou Rokoprim EP HS RK 107 (NDFT 80 µm)

-1x křížový nástřik barvou Rokopur EXTRA DRY RK 468 (NDFT 80 µm)

Příklad jednovrstvého nástřiku ocelové a pozinkované konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C2, životnost vysoká (dle EN ISO 12944):

Předúprava povrchu materiálu – odmaštění a mechanické očištění (dle EN ISO 8501)

-1x křížový nástřik barvou Rokopur HS EXTRA DRY RK 468 (NDFT 80 µm)

Příklad jednovrstvého nástřiku ocelové a pozinkované konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost střední (dle EN ISO 12944):

Předúprava povrchu materiálu – odmaštění a mechanické očištění (dle EN ISO 8501)

-1x křížový nástřik barvou Rokopur HS EXTRA DRY RK 468 (NDFT 100 µm)

Poznámka:

-dodací viskozita složky A barvy Rokopur HS EXTRA DRY RK 468 je cca 70-120 s (F6). Pro aplikaci na směšovací zařízení např. na zařízení ProMix fy Graco či FlexControl fy Wagner je vhodné doplnit max. 5% ředidla RK 010.

-při aplikaci na čerstvý nezoxdovaný pozinkovaný plech je nutné první vrstvu nanést ve velmi tenké vrstvě (cca 8-15 µm). První – penetrační vrstva se nechá zreagovat se zbytky po zinkování a po cca 15-20 min., je možné nanést další, již plnou vrstvu. V případě nedodržení tohoto postupu hrozí možnost vzniku bublin a jiných defektů.

-při aplikaci metalických odstínů stříkáním (např. RAL9006 a RAL9007) je nutné dodržet stejné aplikační podmínky (tloušťka, ředění, způsob stříkání-vzdálenost od povrchu, tlak, vel. trysky apod.) Jakákoliv odchylka od standartního způsobu aplikace způsobí změnu lesku a vzhledu odstínu. Aplikace válečkem či štětcem je u těchto odstínů nevhodná.

-při aplikaci barevných odstínů s nižší kryvostí (jako jsou například čisté žluté, oranžové a některé červené odstíny) je vhodné tuto samozákladující barvu podstříknout základní barvou v bílém odstínu (0100).

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 2.07.2021
------------------------	---	------------------------------