

Údajový list



ROKOPUR INDUSTRY MADE HS RK 414

Charakteristika:

Disperze pigmentů a plniv v roztoku speciálních polyuretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přísávkem aditiv.

Oblasti použití:

Samozákladující vysokosušivná polyuretanová barva Rokopur Industry MADE HS RK 414 je určena k samozákladujícím nebo vrchním nátěrům ocelových konstrukcí. Používá se zejména k nátěrům obytných kontejnerů, materiálových kontejnerů, regálů apod. Je určena pro nátěry přímo na žárově zinkované povrchy. Vyznačuje se zejména vysokou sušinou a nízkou hodnotou TOC a VOC, jedná se ekologicky příznivý výrobek.

Technická data:

Vlastnosti zaschlého filmu:

Barevný odstín: podle výběru (RAL, ČSN, vzor)
Stupeň lesku: 25-45%
Kryvost: 1-2
Přílnavost mřížkou: st.1 (dle ČSN ISO 2409)
Hloubení:
po sušení vzduchem: 7 - 8 mm (dle ČSN EN ISO 1520)
po sušení v peci: 5 mm
Tvrdost podle Buchholze: 96 podle (dle ČSN EN ISO 1522)
Test ohýbáním přes trn: 2 mm (dle DIN 53152)

Vlastnosti nenatuzené barvy:

Dodávaná viskozita: thixotrop, pro aplikaci automatickým směšovacími zařízeními (např. ProMix Graco) je složka A dodávána ve viskozitě 40-55 sec.(F4/20°C dle ČSN 673013)
Obsah netěkavých složek- hmotn.: min. 80 hmotn. % (dle odstínu)
Hustota: 1,37 g/cm³
VOC barvy: 264,4 g/l
TOC barvy: 164 gC/l
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:

Obsah netěkavých složek- hmotn. min. 80 hmotn. % vždy podle barevného odstínu
Obsah netěkavých složek- obj. 61 obj.%
Hustota: 1,33 g/cm³
VOC natuzené směsi 258 g/l (194 g/kg)
TOC natuzené směsi 160 gC/l (121 gC/kg)
TOC na 1 um suché tloušťky 0,3 gC / 1 m²
TOC na doporučenou tl. 60 μm 18 gC / 1 m²
Teoretická vydatnost: při 60 μm tloušťky suché vrstvy ca.8 m² /kg

Aplikační směs (+5% řed. RK 010):

Hustota 1,31 g/cm³
Hodnota VOC aplikační směsi 229 g/kg (299 g/lit)

Tužidlo:

Rokopur tužidlo RK 500
poměr tužení 8 : 1 hmotnostně
5,8 : 1 objemově

Doba zpracovatelnosti:

min.6 hod. při 20 °C

Ředidlo:

Rokoředidlo C 6000/BA a nebo Rokopur ředidlo RK 010.
Doporučená viskozita pro stříkání Airless cca.60 sek. (F4/20°C dle ČSN 673013) se dosáhne přidáním cca.5% ředidla.

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 20.01.2020
------------------------	--	-------------------------------

Údajový list



ROKOPUR INDUSTRY MADE HS RK 414

Nanášení:

Stříkání stříkací pistolí, zařízení Airless nebo štětcem a válečkem.

Teplota by se neměla pohybovat při zpracování pod + 15 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70%.

Zasychací doby:

Sušení na vzduchu:

St. 1: po 120 min. při 20 °C
St. 4: po 24 hod.

Sušení v peci:

Při přisušení v peci (cirkulujícím vzduchem) je možné urychlit rychlost zasychání a vytvrzení.

Doporučené doby a teploty sušení cca. 50 min. při 60 až 70 °C

(Dobu odtěkání rozpouštědel 15-20 min při 20°C je nutno bezpodmínečně dodržet)

Příklad nátěrového postupu pozinkovaného povrchu kontejneru:

- očištění a odmaštění povrchu technickým benzinem

- 1x a 2x Rokopur Industry MADE HS RK 414 (způsobem mokrý do mokrého v intervalu cca 10-20min., doporučená celková suchá tloušťka vrstvy je 60 µm)

Poznámka:

-dodací viskozita složky A barvy Rokopur TM EXTRA DRY RK 468 je cca 80-90 sec. Pro aplikaci na směšovací zařízení –např. na zařízení ProMix fy Graco či FlexControl fyWagner je vhodné doplnit max.5% ředidla RK 010.

-při aplikaci na čerstvý nezoxidovaný 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 standardního 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 20.01.2020
------------------------	---	-------------------------------