

Údajový list



ROKOPUR RK 401

Charakteristika:

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

Doporučené použití:

Polyuretanová pololesklá barva Rokopur RK 401 je určena zejména k vrchním nátěrům kovů. Je vhodný pro ochranu nových, tak pro údržbu starých ocelových konstrukcí. Doporučujeme zejména na nátěry mostů a dopravních staveb a dále v chemických a petrochemických závodech, papírnách, celulózkách, cementárnách a elektrárnách. Je určen pro prostředí, kde je preferována vyšší odolnost vůči povětrnostním vlivům a oděru při nižším stupni lesku. Tato barva rovněž umožňuje přetření mezivrstvy pouze jedním nátěrem, což není možné u běžných polyuretanových vrchních nátěrů s vysokým leskem a má dlouhodobou přetíratelnost. Průmyslová vrchní barva Rokopur RK 401 lze použít rovněž jako „jednošichtovka“ přímo na pozinkované povrchy nebo také i na ocel s nižším korozním zatížením.

Technická data:

Vlastností zaskládaného filmu:

Barevný odstín	dle výběru (RAL, ČSN, vzor)
Stupeň lesku	40-60 %
Kryvost	1-2
Hloubení Erichsen	min. 7 mm (ČSN EN ISO 1520)
Tvrdość	96 s (ČSN EN ISO 1522)

Nenatužená barva:

Dodávaná viskozita	80-120 s (F4/20°C dle ČSN 673013)
Hmotnostní sušina	min. 62 % (dle odstínu)
Hustota	1,4 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 23 °C
Skladovatelnost	12 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

Natužená směs:

Hmotnostní sušina	cca 64 % (dle odstínu)
Objemová sušina	56 %
Hustota	1,36 g/cm ³
TOC	278 gC/1 kg
VOC	346 g/1 kg
TOC na 1 μm s. tl.	0,67 gC/1m ²
TOC na doporučenou tl. 80 μm	54 gC/1 m ²
Teoretická vydatnost	při 80 μm tloušťky suché vrstvy 5,2 m ² /kg

Nanášení:

Stříkání vzduchovou stříkací pistolí, zařízením Airless, válečkem nebo štětcem. Typická suchá tl. pro Airless je 80 μm
Při válečkoví a natírání lze nanést suchou tl. kolem cca 40-50 μm
Teplota při aplikaci by neměla být pod + 5 °C a vlhkost vzduchu by neměla překročit 70%.

Tužení:

Tužidlo Rokopur tužidlo RK 500 (8:1 hmotnostně nebo 5,7:1 objemově)

Doba zpracovatelnosti:

cca 4 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 ostatní aplikace je optimální ředění cca do 5% ředidla.

Čištění:

Rokoředidlo C 6000

Zasychací doby:

Sušení na vzduchu:

st. 1:	po 90 min.	při 20 °C
st. 4:	po 16 hod.	

Sušení v peci:

Při urychleném sušení v peci (cirkulujícím vzduchem) je možno dosáhnout následujících dob zasychání:
50 min. při 70 až 80 °C

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

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 25.01.2018
------------------------	---	-------------------------------



ROKOPUR RK 401

Příklad nátěrového postupu ocelové konstrukce např. mosty, lávky apod.-určeno do prostředí s korozním stupněm agresivity C3:

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 (suchá tloušťka cca 200 µm, přetírání sama sebou- po 24 hod., při 20°C)

-1x Rokopur RK 401(suchá tl. 80 µm)

Doporučená aplikace na pozinkovaný- nezoxidovaný plech:

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.

Pozn.-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.

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 25.01.2018
------------------------	--	-------------------------------