



ROKOPUR™ EXTRA DRY RK 468

Charakteristika:

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

Doporučené použití:

Polyuretanová vysokosušinová polomatná barva Rokopur™ EXTRA DRY RK 468 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 požadována vyšší odolnost vůči povětrnostním vlivům a oděru při nižším stupni lesku. Průmyslová barva Rokopur™ EXTRA DRY RK 468 lze použít rovněž jako „jednošichtovka“ na ocel a i přímo na pozinkované povrchy, například na stěny obytných kontejnerů. Je ekologická, vyznačuje se velmi vysokou hmotnostní sušinou a nízkou hodnotou VOC a TOC.

Technická data:

Vlastnosti zasklého filmu:

Barevný odstín	dle výběru (RAL, ČSN, vzor)
Stupeň lesku	25-45 %
Kryvost	1-2
Hloubení Erichsen	min. 7 mm (ČSN EN ISO 1520)
Tvrdost	96 s (ČSN EN ISO 1522)

Nenatužená barva:

Dodávaná viskozita	80-90s (F4/20°C dle ČSN 673013)
Hustota	1,33 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	min. 79 % (dle odstínu)
Objemová sušina	59 %
Hustota	1,29 g/cm ³
TOC	151 gC/1 kg
VOC	209 g/1 kg (269 g/lit)
TOC na 1 µm s. tl.	0,36 gC/1m ²
TOC na doporučenou tl. 60 µm	20,2 gC/1 m ²
Teoretická vydatnost	při 60 µm tloušťky suché vrstvy-7,6 m ² /kg

Aplikační směs (+5% řed. RK 010):

Hustota	1,27 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	249 g/kg (316 g/lit)

Nanášení:

Stříkání vzduchovou stříkací pistolí, zařízením Airless, válečkem nebo štětcem. Typická suchá tl. pro Airless je 60 µm
Při válečkoví a natírání lze nanést suchou tl. kolem cca 30-40 µm
Teplota při aplikaci by neměla být pod + 5 °C a vlhkost vzduchu by neměla překročit 70%.

Tužení:

Tužidlo Rokopur tužidlo RK 500 (7:1 hmotnostně nebo 5,4:1 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 aplikaci airless 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.	

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 20.1.2020
------------------------	---	------------------------------



ROKOPUR TM EXTRA DRY RK 468

Sušení v peci:

Při urychleném sušení v peci (cirkulujícím vzduchem) je možno dosáhnout následujících dob zasychání:

40 min. při 70 až 80 °C

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

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

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

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

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

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

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

-1x křížový nástřik barvou Rokopur TM EXTRA DRY RK 468 (NDFT 140 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 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 20.1.2020
------------------------	---	------------------------------