

Údajový list



Rokozink ES RK 123

Charakteristika:

Disperze zinkového prachu v roztoku anorganického ethylsilikátového pojiva s přísadkou aditiv.

Doporučené použití:

Dvousložková anorganická ethylsilikátová barva plněná práškovým zinkem (inorganic ethyl silicate based zinc-rich coating) Rokozink ES RK 123 je určena k základním antikorozním nátěrům do drsných provozních podmínek a všude tam, kde se vyžaduje velmi účinná antikorozní ochrana. Zaručuje dlouhodobou protikorozní ochranu již jednovrstvým nátěrem. Poskytuje katodickou ochranu při lokálním mechanickém poškození. Vyznačuje se rovněž vysokou odolností proti otěru a minimálním opálením při svařování. Je slučitelná se svařitelnými zinkosilikátovými meziperačními nátěry a je vhodná pro třetí spoje ocelových konstrukcí.

Trvale odolává vysokým teplotám až do 400 °C. Pro získání vyšší tepelné odolnosti se překrývá silikonovými vrchními emaily. Má vynikající chemickou odolnost v rozsahu pH 6-9.

Technická data:

Vlastnosti zaskleného filmu:

Barevný odstín	0111- šedý
Stupeň lesku	mat
Přílnavost mřížkou	st. 0-1 (dle ČSN ISO 2409)

Vlastnosti aplikační směsi -natužené mokré barvy:

Objemová sušina	65 ± 3 obj. %
Hmotnostní sušina	79 ± 2 hmot. %
Hustota	2,35 ± 0,1 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 23 °C
Skladovatelnost	6 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

VOC*	494 g/l
------	---------

*Poznámka: Hodnoty VOC jsou typické a jsou poskytovány pouze pro orientační účely.

Teoretická vydatnost	při 75 µm tloušťky suché vrstvy 3,7 m ² /kg
----------------------	--

Nanášení	natíráním štětcem, stříkáním Airless nebo vzduchem		
Ředění a čištění	Rokoředidlo RK 032		
Zasychací doby ¹⁾	St. 1 -proti prachu:	20 min.	při 23 °C
	St. 3 -pro manipulaci	30 min.	při 23 °C
	Vytvrzený ²⁾	16 hod.	při 23 °C

Pozn.- ¹⁾ Doba zasychání a vytvrzování je závislá na teplotě, intenzitě větrání, relativní vlhkosti a tloušťce suché vrstvy (viz Instrukce pro aplikaci).

²⁾ Dobu vytvrzování nutno ověřit MEK-testem (ASTM D 4752-87)

Balení	set - 9 kg složky A (tekuté pojivo) a 16,38 kg složky B (zinkový prach)
---------------	---

Příklad typického nátěrového postupu ocelové konstrukce do těžkých korozních podmínek:

Předúprava povrchu materiálu- očištění, odmaštění a následné otryskání na čistotu povrchu Sa 2,5 (ISO 8501-1), drsnost povrchu BN 9a dle Rugotestu č.3, doporučená velikost kotvícího profilu 35-85 µm, Ry5- dle EN ISO 8503-2

- 1x křížový náštřík základní barvou Rokozink ES RK 123 (optimální s. tloušťka je 75 µm, maximální suchá tloušťka této barvy v jedné vrstvě může být 90 µm , běžný interval pro přetírání je 16 hod. při teplotě 20 °C a relativní vlhkosti 50 až 95 %)
- 1x mezivrstva Rokopox Mastic MIO RK 301 (optimální s.tloušťka jedné vrstvy je 120-150 µm , běžný interval pro přetírání je 24 hod.)
- 1x vrchní email Rokopur HS Quick RK 415 (optimální s.tloušťka 60-80 µm)

Pozn.-během aplikace Rokozinku ES RK 123 je nutné barvu neustále míchat, aby nedocházelo k sedimentaci zinkového prachu! Tuto barvu je zakázáno aplikovat válečkem! Pokud po aplikování barvy je nízká relativní vlhkost, lze rychlost vytvrzování zlepšit lehkým pokropením povrchu sladkou vodou nebo umělým zvýšením vlhkosti v okolním vzduchu. Stupeň vytvrzení lze ověřit MEK testem (ASTM 4752-87) -test tření a zašpinění pomocí bílého hadříku –viz Instrukce pro aplikaci.

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 zakládající 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 1 (celkem 3)	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: 08.09.2021
------------------------	---	----------------------------



Rokozink ES RK 123

INSTRUKCE PRO APLIKACI

Podmínky pro aplikaci:

Teplota podkladu musí být minimálně +5 °C a alespoň 3 °C nad rosným bodem vzduchu. Pro zinksilikátové barvy všeobecně platí, že k jejich vytvrzení je nutná vlhkost. Při nízké vlhkosti lze tvrdnutí nátěru zlepšit jeho lehkým pokropením sladkou vodou a nebo umělým zvýšením vlhkosti v okolním vzduchu. Před přetíráním musí být Rokozink ES RK 123 plně vytvrzený, jinak nebude dosaženo uspokojivé přilnavosti mezi jednotlivými vrstvami nátěru. Doba vytvrzení se ověřuje metyletylketonovým (MEK) testem dle ASTM D4752-87. Povrch zinksilikátových nátěrů nevystavených povětrnostním vlivům je porézní, přičemž poréznost se může lišit v závislosti na aplikační technice a povětrnostních podmínkách v průběhu aplikace. Při přestříkávání základu vrchní barvou může unikající vzduch ze základu obsažený v jeho pórech zapříčinit vznik puchýřů nebo kráterů na povrchu vrchního nátěru těsně po aplikaci. Aby se tomuto jevu předešlo, doporučuje se použít techniky poprášení/plný nátěr: Nejprve naneste tenkou vrstvu, která vyplní póry v zinksilikátovém nátěru a po několika minutách aplikujte celou předepsanou sílu vrstvy. V obtížných případech lze zlepšit vytěsnění vzduchu větším naředěním barvy.

Příprava podkladu:

Předúprava povrchu materiálu- očištění, odmaštění a následné otryskání na čistotu povrchu Sa 2,5 (ISO 8501-1), drsnost povrchu BN 9a dle Rugotestu č. 3, doporučená velikost kotvícího profilu 35-85 µm, Ry5- dle EN ISO 8503-2

Aplikační metoda:

Stříkání

Vysokotlakové bez vzduchové (airless) nebo konvenční nízkotlaké stříkání (zde je vhodnější použít tlakového zásobníku).

Štětce

Lze použít pro pásové nátěry a opravy, nutno dodržet specifikovanou tloušťku vrstvy. V průběhu aplikace je doporučeno nepřetržité míchání.

Aplikační data:

Před použitím je nutno důkladně promíchat složku A (pojivo) barvy Rokozink ES RK 123. Ve složce A se tvoří slabá usazenina plniv na dně nádoby. Tuto usazeninu je třeba úplně rozmíchat s kapalinou. Složka B (zinkový prach) se přidává do složky A (pojiva) za neustálého míchání. Po doplnění zinkového prachu se doporučuje nátěrovou hmotu přecedit přes sítko o hrubosti 60 mesh.

Doba zpracovatelnosti směsi

Ředidlo/čisticí prostředek:

6 hod./23 °C

Z důvodu úpravy stříkacího paprsku, možného „zaprašování“ a doby schnutí, je nutné někdy použít ředidlo. Použije se cca. 5% Rokoředidlo RK 032. Při příliš vysokých aplikačních teplotách je nutné kontaktovat výrobce.

Parametry stříkacího zařízení:

Tlak na trysce

min. 10 MPa (100kp/ cm², 1400psi.)

Typ trysky

0,46 – 0,58 mm (0,018 – 0,023")

Stříkací úhel

30 – 80°

Filtr

60 mesh („bílý“ filtr do pistole K90 EST Ledeč nad Sázavou)

Zkontrolovat zda jsou filtry čisté.

Doba schnutí:

Doby schnutí jsou všeobecně ovlivněny cirkulací vzduchu, teplotou, silou a počtem vrstev. Údaje uvedené v tabulce jsou typické pro následující podmínky:

- Doba ventilace (otevřené prostranství nebo volná cirkulace vzduchu)
- Doporučená síla vrstvy
- Jedna vrstva na inertním podkladu

Teplota podkladu	(°C)	5	10	23	40
Zaschlý	(min)	60	30	20	15
Proschlý	(min)	90	45	30	25
Vytvrzený 1)	(hod)	36	24	16	14
Přetíratelný minimum 2)	(hod)	36	24	16	14

- 1) Doby vytvrzování ověřena MEK – testem (ASTM 4752-87)
- 2) Doporučené údaje platí pro přetírání shodným druhem nátěrové hmoty.
- 3) Časový limit pro přetírání starých nátěrů není stanoven, je-li povrch před přetíráním zbaven produktů křídlování a všech nečistot.
- 4) Uvedené hodnoty je nutno považovat pouze za informativní. Skutečnou dobu schnutí lze stanovit pouze na místě, v závislosti na stávajícím systému, druhu nátěrové hmoty, počtu a síle vrstev, teplotě, větrání, požadavcích na časnou manipulaci a mechanické zatížení, atp.

Strana 2 (celkem 3)	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: 08.09.2021
------------------------	---	----------------------------



Rokozink ES RK 123

INSTRUKCE PRO APLIKACI

Pracovní postup:

Rokozink ES RK 123) je dvousložková nátěrová hmota, která je dodávána vždy v setu- 9 kg složky A (tekuté pojivo) a 16,38 kg složky B (zinkový prach). Mísicí poměr obou složek je 1:1,8 v hmotnostně a nebo 9:2,41 objemově. Doporučuje se smíchávat a aplikovat najednou celý set. Při postupném zpracovávání dodaného setu hrozí jeho znehodnocení vlivem vlhkosti.

1. Propláchněte celé zařízení ředidlem C 6000 odstranění veškeré vlhkosti a nečistot.
2. Rozmíchejte Rokozink ES RK 123 míchadlem v nevybušném provedení.

POZNÁMKA – složka A barvy Rokozink ES RK 123 tvoří někdy slabou usazeninu plniv na dně nádoby. Tuto usazeninu je třeba úplně rozmíchat s kapalinou. Složka B (zinkový prach) se přidává do složky A (pojiva) za neustálého míchání.

Po doplnění zinkového prachu se doporučuje připravenou nátěrovou hmotu přecedit přes sítko o hrubosti 60 mesh.

3. Nádoby ponechte uzavřené až do použití, aby se zabránilo tvoření škraloupů nebo gelování vlivem vzdušné vlhkosti. Odstraňte škraloupky z povrchu a materiál proced'te přes plátno nebo přes sítko o hustotě 60 mesh, aby se odstranily zbylé kousky škraloupů. Zgelovaný materiál vyhoďte.
4. Ředění není normálně požadováno. Zřed'te jenom pro lepší zpracovatelnost nebo je-li vrstva drsná nebo při tzv. „suchém stříku“, k čemuž dochází při rychlém odpařování rozpouštědla za horkého počasí nebo za silného větru. Neřed'te více než 10 objemových % ředidla Rokoředidlo RK 032
5. Seříd'te stříkací zařízení tak, abyste nanášeli mokrou vrstvu s minimálním prostřikem. Trvale pomalu míchejte během nanášení, aby se zachovala stejná konzistence materiálu. Nemíchejte příliš rychle, protože to může způsobit „vmíchání“ vzduchu a následnou tvorbu puchýřků.
6. Nanášejte ve stejných rovnoběžných pásmech s 50 % překrytím. Zvláštní pozornost věnujte svarům, výřezům, ostrým hranám, nýtům atd. aby se zajistila správná tloušťka vrstvy. U vzduchového nízkotlakého stříkání tlakovou nádobu udržujte ve stejné výši jako je stříkací pistole, aby byl zajištěn správný přísun materiálu do pistole.
7. Je-li nátěr proschlý, zkontrolujte tloušťku vrstvy nedestructivní metodou přístrojem na měření tloušťky suché vrstvy. Obvyklá doporučená tloušťka je 75 µm. Rokozink ES RK 123 snáší tloušťku vrstvy až do 120 µm v jednovrstvém nástřiku. Během stříkání je vhodné kontrolovat průběžně mokrou tloušťku pomocí měřky „hřebínku“. 125 µm mokré tloušťky odpovídá 75 µm suché tloušťky (bez ředění).
8. Větší tloušťka však může způsobit praskání suché vrstvy. Jestliže nátěr má vady, musí být odstraněn otryskáním nebo v případě menších defektů ocelovými kartáči a nanesen znovu v požadované tloušťce.
9. Místní póry. Nepokrytá místa a malá poškození mohou být opravena štětcem, jakmile je vrstva na dotek nelepivá. Větší plochy opravte stříkáním.
10. Zabraňte styku s vodou, dokud čerstvě nanesená vrstva není na dotek suchá.
11. Během nanášení a sušení v uzavřených prostorách zajistěte ventilaci čistým vzduchem tak dlouho, dokud nedojde k odpaření veškerého rozpouštědla. Teplota a relativní vlhkost vhněného vzduchu musí být taková, aby vlhkost nekondenzovala na povrchu.
12. Ihned po použití, nejpozději na konci pracovního dne nebo směny, vyčistěte zařízení ředidlem Rokoředidlo RK 032. Za horkého počasí čistěte stříkací pistoli častěji a pečlivěji. Zůstane-li Rokozink ES RK 123 ve stříkacím zařízení, ztvrdne a ucpe zařízení (nejde rozpustit ředidly ani čističem).

Strana 3 (celkem 3)	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: 08.09.2021
------------------------	---	----------------------------