



## ROKOPUR HS QUICK RK 415

### Charakteristika:

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

### Doporučené použití:

Polyuretanová vysokosušivná pololesklá barva Rokopur HS QUICK RK 415 je určena k vrchním a samozákladujícím nátěrům kovů. 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 HS QUICK RK 415 lze použít rovněž jako antikoroziní „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 -5°C. Vyznačuje se vysokou UV stabilitou barevného odstínu. Je ekologická – má velmi vysokou hmotnostní sušinu a nízkou hodnotou VOC a TOC.

### Technická data:

#### **Vlastnosti zaschlého filmu:**

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

#### **Nenatužená barva:**

Dodávaná viskozita	80–90 s (F4/20 °C dle ČSN 673013)
Hustota	1,26 g/cm <sup>3</sup>
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. 78 % (dle odstínu)
Objemová sušina	66 %
Hustota	1,25 g/cm <sup>3</sup>
TOC	143 gC/1 kg
VOC	220 g/1 kg (287 g/lit)
TOC na 1 μm s. tl.	0,34 gC/1 m <sup>2</sup>
TOC na doporučenou tl. 80 μm	27,3 gC/1 m <sup>2</sup>
Teoretická vydatnost	při 80 μm tloušťky suché vrstvy-6,6 m <sup>2</sup> /kg

#### **Aplikační směs (+5 % řed. RK 010):**

Hustota	1,23 g/cm <sup>3</sup>
Hodnota VOC aplikační směsi	259 g/kg (319 g/lit)

### 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 30–40 μm  
Teplota při aplikaci by neměla být pod mínus 5 °C a vlhkost vzduchu by neměla překročit 70 %.

### Tužení:

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

### 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 do 5 % ředidla.

### Čištění:

Rokoředidlo C 6000

# Údajový list



## ROKOPUR HS QUICK RK 415

### 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 přidávkem 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	Min	16 hod.	8 hod.	4 hod.	3 hod.
nebo 2K PUR	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 kotvící profil BN 9a (dle Rugotestu č.3).

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

-1x křížový nástřik barvou Rokopur HS QUICK RK 415 (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 QUICK RK 415 (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 QUICK RK 415 (NDFT 100 µm)

#### **Poznámka:**

-dodací viskozita složky A barvy Rokopur HS QUICK RK 415 je cca 80-90 sec. 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 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 24.3. 2021
------------------------	---	-------------------------------