



ROKOPUR ZÁKLAD NEW RK 105

Charakteristika:

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

Doporučené použití:

Rokopur základ new RK 105 je polyuretanová barva určena k základním antikorozním nátěrům kovů, pozinkovaných ploch, betonu, zdiva, dřeva a plastických hmot. Je možné ji aplikovat v mokřích tloušťkách v rozmezí 50-300 µm (tl. závisí na výši ředění), aniž by stékala. Pro své vlastnosti jako je vysoká přilnavost k podkladu, chemická odolnost, rychlé zasychání a dobrá soudržnost s vrchními nátěry je určen pro povrchovou úpravu výrobků na něž je kladen vysoký požadavek. Nejčastěji je používán k nátěrům strojů a zařízení v průmyslu i v domácnosti. Barva je ekologická – má velmi nízkou hodnotu VOC a TOC.

Technická data:

Vlastnosti zaskládaného filmu:

Barevný odstín	0100-bílý, 0110-stř. šedý
Stupeň lesku	mat
Přilnavost mřížkou	st. 0-1 (ČSN EN ISO 2409)
Hloubení Erichsen	min. 7 mm (ČSN EN ISO 1520)

Vlastnosti nenatuzené barvy:

Dodávaná viskozita	tixotropní
Hmotnostní sušina	min. 75 % (dle odstínu)
Hustota	1,58 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 23 °C
Skladovatelnost	24 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

Vlastnosti natuzené směsi:

Hmotnostní sušina	min. 75 % (dle odstínu)
Objemová sušina	65 %
Obsah TOC	180 gC/ 1 kg
VOC	242 g / kg (371 g/litr)
Hustota	1,57 g/cm ³
Teoretická vydatnost	při 80 µm tloušťky suché vrstvy ca. 5,3 m ² /kg

Aplikační směs (+5 % ředidla RK 010):

Hustota	1,55 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	280 g/kg (435 g/litr)

Nanášení:

Nátěrovou hmotu je možné stříkat vzduchovou stříkací pistolí, vysokotlakem, zařízením Airless, válečkem nebo štětcem. Typická tloušťka suchého nánosu pro Airless je 80 µm. Teplota by se neměla pohybovat při zpracování pod + 5 °C a nad + 35 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70%.

Tužení:

Tužidlo Rokopur tužidlo RK 518 NEW (12:1 hmotnostně nebo 9:1 objemově)

Doba zpracovatelnosti:

5 hod. při 20 °C

Ředění:

Viskozita pro vzduchové stříkání cca. 20-40 sek. (F4/20°C dle ČSN 673013) se dosáhne přidáním 5-10 % ředidla Rokopur ředidla RK 010. Viskozita pro Airless stříkání cca. 40-65 sek. (F4/20°C dle ČSN 673013) se dosáhne přidáním 2-6 % ředidla Rokopur ředidla RK 010. Pro aplikaci při vyšších teplotách je vhodné k ředění použít „pomalejší“ ředidlo Rokoředidlo UNI 02.

Čištění:

Rokoředidlo C 6000

Zasychací doby:

Sušení na vzduchu:

St. 1:	po 20 min.	při 20 °C	(s ředidlem RK 010)
St. 4:	po 3 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 17.08.2021
------------------------	--	-------------------------------



ROKOPUR ZÁKLAD NEW RK 105

Sušení v peci:

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

30 min. při 50 °C nebo 15 min. při 60 °C (před sušením v peci je nutno bezpodmínečně dodržet dobu ofukování 15 min.).

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 Rokopur základ new RK 105 (NDFT 100 µm)
- 1x křížový nástřik barvou Rokopur HS QUICK RK 414 (NDFT 100 µm), interval pro přetírání základní barvy je cca 0,5 hod, přestřiky je možné uskutečnit i „do mokré“ základové barvy

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 Rokopur základ new RK 105 (NDFT 100 µm)
- 2x křížový nástřik barvou Rokopur email new RK400 (NDFT 100 µm), interval pro přetírání základní barvy je cca 0,5 hod, přestřiky je možné uskutečnit i „do mokré“ základové barvy

Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C4, 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).

- 1-2x křížový nástřik barvou Rokopur základ new RK 105 (NDFT 140 µm)
- 2x křížový nástřik barvou Rokopur email new RK400 (NDFT 100 µm), interval pro přetírání základní barvy je cca 0,5 hod, přestřiky je možné uskutečnit i „do mokré“ základové barvy

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 17.08.2021
------------------------	---	-------------------------------