

Údajový list



ROKOSIL AKRYL RK 300

Složení výrobku:

Barva na bázi akrylátové pryskyřice v organických rozpouštědlech, s přísadou antikorozičního zinkfosfátového pigmentu a aditiv. Neobsahuje těžké kovy-ekologicky příznivý výrobek.

Doporučené použití:

ROKOSIL AKRYL RK 300 je samozákladující antikoroziční rychleschnoucí barva - tzv. „jednošichovka“.

Používá se k provedení samozákladujících nátěrů ocelových výrobků-palet, regálů, kontejnerů, ocelových konstrukcí, plechových zámečnických prvků apod. Lze použít přímo na pozink.

Technická data:

Vlastnosti zaschlého filmu:

Barevný odstín	ČSN, RAL (dle dohody) a RAL 9005 Mat - Kovářská barva
Stupeň lesku	2-3 (RAL 9005 Mat - Kovářská barva - stupeň 5)
Kryvost	1-2
Přílnavost mřížkou	st. 1 (dle ČSN EN ISO 2409)
Odolnost hloubením Erichsen	min. 7,2 mm
Tvrдость	nejméně 30 %, po 10 dnech
Odolnost v kondenzační komoře	240 hodin

Vlastnosti mokré barvy:

Dodávaná viskozita	tixotropní (F4/23 °C)
Hmotnostní sušina	min. 68 %
Objemová sušina	50 %
Hustota	1,33 g/cm ³ (dle odstínu)
TOC	316 gC/kg
VOC	465 g/l = 350 g/kg
Doporučená suchá tloušťka	40-80 μm
Teoretická vydatnost	min. 4,6m ² /kg při suché tloušťce 80 μm
Bod vzplanutí	> 21 °C (hořlavina II. třídy dle ČSN 65 0201)
Skladovatelnost	12 měsíců v uzavřené nádobě při +5 až +30 °C

Aplikační směs (+5 %Rokopur ředidlo RK 010):

Hustota	1,31 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	486 g/l

Zasychání:

Protí prachu - st. 1	max. 25 min (při 20 °C)
Pro manipulaci - st. 4	max. 1 h
	(lze přisoušet při teplotě 60-80 °C, cca 20 min)

Balení:

Maloobchodní řada - 0,6 l. a 3 l, Kovářská barva – 3 kg a 10 kg, průmysl - dle dohody

Způsob nanášení a doporučená aplikační viskozita:

Natírání, válečkování	50-60 s (F4/23 °C)
Nízkotlaké stříkání (pistole s horní nádobkou)	40-50 s (tryska 1,5-1,8 mm, tlak 3-4 atm)
Vysokotlaké - Airless stříkání (doporučuje se)	60-80 s (tryska 0,3 mm, tlak 90-150 atm)

Ředění:

ROKOREDIDLO C 6000 - aplikace stříkáním
ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010 - aplikace natíráním

Příklad nátěrového postupu ocelové konstrukce:

-předúprava povrchu materiálu- očištění, odmaštění, popřípadě otryskání na čistotu povrchu Sa 2,5 (dle ČSN EN ISO 8501-1)
-1x až 2x křížový nátěr barvou ROKOSIL AKRYL RK 300 (optimální suchá tloušťka jedné vrstvy je 80 μm, interval pro přestřik při více vrstvách je při 20 °C cca 24 h)

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 6.6.2022
------------------------	---	-----------------------------

ROKOSIL AKRYL RK 300

Poznámka:

- optimální aplikační teplota pro nástřik suché tloušťky 80 µm je 20 °C. Při nástřiku větších tlouštěk a za nižších teplot se výrazně prodlužuje doba vytvrzení!
- při aplikaci metalických odstínů stříkáním (např. RAL 9006 a RAL 9007) 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 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.
- v případě přetírání starých a neznámých nátěrů barvou ROKOSIL AKRYL RK 300 výrobce neručí za možné vady vzniklé po jejich přetření (např. krabacení apod.).
- 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 a jsou změřeny dle současných platných norem. Z těchto údajů není možno proto odvozovat právní závaznost a odkazujeme Vás rovněž na naše obchodní podmínky. Další podrobné informace k výše uvedenému výrobku naleznete v Bezpečnostních listech, zpracovaných v souladu s přílohou II nařízení 1907/2006/ES ve znění přílohy II nařízení 453/2010 ES.

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 6.6.2022
------------------------	--	-----------------------------