

DVOUSLOŽKOVÝ POLYURETANOVÝ VRCHNÍ NÁTĚR

Složení

Disperze pigmentů a plniv v roztoku speciálních polyuretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech.

Doporučená použití

ROKOPUR EMAIL MAT RK 430 je určen k vrchním nátěrům ocelových dílů ve strojírenském průmyslu. Pro svůj matný vzhled je určen pro špičkové dekorativní úpravy povrchů výrobků v interiéru i exteriéru. Vyznačuje se vysokou stálostí barevného odstínu, odolává povětrnostním vlivům, žloutnutí a zkřídovatění.

Technické parametry**Vlastnosti suchého nátěru**

Barevný odstín	RAL, ČSN (dále dle požadavku)
Stupeň lesku	hluboký mat

Vlastnosti nenatuzené barvy

Dodávaná viskozita	70 – 100 s (F6/20 °C)
Hmotnostní sušina	min. 64 % (dle odstínu)
Hustota	1,23 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 21 °C (hořlavina II. třídy dle ČSN 65 0201)
Skladovatelnost	24 měsíců v uzavřené nádobě při teplotě + 5 až + 30 °C

Vlastnosti natuzené směsi

Hmotnostní sušina	min. 65 % (dle odstínu)
Objemová sušina	45 %
Hustota	1,21 g/cm ³
Doporučená tloušťka suché vrstvy	60 μm
Teoretická vydatnost	6,2 m ² /kg při 60 μm suché vrstvy
TOC (obsah celkového organického uhlíku)	350 gC/l (284 gC/kg)
VOC (obsah organických rozpouštědel)	425 g/l (350 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

Vlastnosti aplikační směsi

Hustota	1,20 g/cm ³
VOC aplikační směsi s 10 % ředidla RK 010	496 g/l (415 g/kg)

Zasychání

Zasychání st. 1 (proti prachu)	15-20 min při 20 °C
Zasychání st. 4 (vytvrzený)	3-4 h při 20 °C

Sušení v peci

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

45 min při 70 °C

30 min při 90 °C

(dobu ofukování 15 min při 20 °C je nutno dodržet)

Tužení

ROKOPUR TUŽIDLO RK 518 – poměr tužení 8:1 hmotnostně nebo 6,0:1 objemově.

Doba zpracovatelnosti

cca 3 h při 20 °C.

Doporučené ředidlo:

Vzduchové stříkání 8–10 % ROKOPUR RK 010

Airless stříkání 5–8 % ROKOPUR RK 010

Čištění ROKO C 6000

Vzduchové stříkání 20 – 35 s (F4/23 °C)
(tryska 1,5 – 1,8 mm, tlak 3 – 4 atm)

Airless stříkání 35 – 45 s (F4/23 °C)
(tryska 0,3 mm, tlak 90 – 150 atm)

Nanášení

Nátěrová hmota je doporučeno aplikovat stříkáním vzduchovou stříkací pistolí či vysokotlakým zařízením Airless, popř. je možné nanášet štětcem nebo válečkem. Typická tloušťka suchého nánosu pro nástřik vzduchem či airless je 60 µm. Při aplikaci válečkem musí být nátěr kvůli nerovnoměrné pokrývce plochy vždy proveden minimálně 2x, aby se dosáhlo zatření celé plochy pokladu. Teplota při zpracování by se měla pohybovat mezi +5 a +35 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70 %.

Balení

Plechové obaly, hmotnost 10 a 20 kg.

Doporučená aplikační viskozita:**Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost střední (dle EN ISO 12944):**

Předúprava povrchu materiálu – odmaštění a mechanické očištění minimálně na st. 2, vhodnější je otryskání na čistotu povrchu Sa 2,5 (dle ČSN EN ISO 8501-1).

- 1x křížový nátěr základní barvou ROKOPRIM EP S 2300 (doporučená DFT 80 µm)
- 1x vrchní email ROKOPUR EMAIL MAT RK 430 (DFT 60 µm)

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

Předúprava povrchu materiálu – odmaštění a mechanické očištění, otryskání povrchu na čistotu Sa 2,5 (dle ČSN EN ISO 8501-1) a kotvicí profil BN 9a (dle Rugotestu č.3).

- 1x křížový nástřik barvou ROKOPUR ZÁKLAD RK 105 (doporučená DFT 120 µm)
- 1x křížový nástřik barvou ROKOPUR EMAIL MAT RK 430 (doporučená DFT 60 µm). Přestřiky je možné uskutečnit i „do mokré“ základové barvy.

Doporučení pro aplikaci

Při aplikaci metalických odstínů (např. RAL 9006 a RAL 9007) stříkáním je nutné dodržet stejné aplikační podmínky (tloušťka, ředění, způsob stříkání – vzdálenost od povrchu, tlak, velikost trysky apod.). Jakákoliv odchylka od standardního způsobu aplikace způsobí změnu lesku a vzhledu odstínu. Aplikace válečkem či štětcem je u metalických odstínů nevhodná.

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 současných platných norem. Právní závaznost není možno odvozovat z těchto údajů. Kromě toho odkazujeme na naše obchodní podmínky. Další ucelené informace jsou k nalezení v bezpečnostních listech vytvořených podle přílohy II nařízení 1907/2006/ES ve znění přílohy II nařízení 453/2010 ES.