

ROKOPUR EMAIL RK 400

DOUSLOŽKOVÝ POLYURETANOVÝ VRCHNÍ NÁTĚR

Složení

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

Doporučená použití

ROKOPUR EMAIL RK 400 je určen k vrchním nátěrům kovů, betonu, zdiva, dřeva a plastických hmot. Pro své vlastnosti jako je vysoká odolnost povětrnostním vlivům, oděru, žloutnutí, zkrídovatění a působení chemikálií je určen pro povrchovou úpravu výrobků, na které je kladen vysoký požadavek. Je vhodný zejména pro venkovní prostředí, kde zabezpečuje vysokou barevnou stálost výrobku.

Technické parametry

Vlastnosti suchého nátěru

Barevný odstín	RAL, ČSN (dále dle požadavku)
Stupeň lesku	vysoký lesk

Vlastnosti nenatuzené barvy

Dodávaná viskozita	60 – 120 s (F6/20 °C)
Hmotnostní sušina	min. 70 % (dle odstínu)
Hustota	1,25 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. 72 % (dle odstínu)
Objemová sušina	62 %
Hustota	1,23 g/m ³
Doporučená tloušťka suché vrstvy	60 μm
Teoretická vydatnost	8,4 m ² /kg při 60 μm suché vrstvy
TOC (obsah celkového organického uhlíku)	245 gC/l (199 gC/kg)
VOC (obsah organických rozpouštědel)	344 g/l (280 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

Vlastnosti aplikační směsi

Hustota	1,20 g/m ³
VOC aplikační směsi s 10 % ředidla RK 010	422 g/l (352 g/kg)

Zasychání

Zasychání st. 1 (proti prachu)	60 min při 20 °C
Zasychání st. 4 (vytvrzený)	4 – 6 h při 20 °C

ROKOPUR EMAIL RK 400

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 6:1 hmotnostně nebo 5,2:1 objemově.

Doba zpracovatelnosti

Cca 6 h při 20 °C.

Doporučené ředidlo:

Vzduchové stříkání 15 – 20 % ROKOPUR RK 010

Airless stříkání 10 – 15 % ROKOPUR RK 010

Čištění ROKO C 6000

Doporučená aplikační viskozita:

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

Stříkání vzduchovou stříkací pistolí, zařízením Airless, stříkání vysokotlakem, štětcem nebo válečkem. Typická tloušťka suchého nánosu pro Airless je 60 µm. Při aplikaci válečkem může barva pění, proto je vhodné při tomto způsobu aplikace přidat do barvy odpěňovací přísadu.

Teplota při zpracování by se neměla pohybovat pod + 15 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70 %.

Balení

Plechové obaly, hmotnost 12 a 24 kg.

Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost vysoká (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 až 2x křížový nátěr základní barvou ROKOPRIM EP S 2300 (Doporučená DFT 120 µm, běžný interval pro přetírání 24 h při 20 °C)
- 1x vrchní email ROKOPUR EMAIL RK 400 (DFT 60 µm)

Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost vysoká (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 kotvící 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 RK 400 (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 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 podle nařízení Komise (EU) 2020/878, v platném znění.