

DVOUSLOŽKOVÁ POLYURETANOVÁ SAMOZÁKLADUJÍCÍ NÁTĚROVÁ HMOTA

Složení

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

Doporučené použití

ROKOPUR HS RK 469 je polyuretanová vysokosušinná lesklá barva, určena k vrchním a samozákladujícím nátěrům kovů. Barvu je možné aplikovat v mokřích tloušťkách v rozmezí 50-250 μm (tl. závisí na výši ředění), aniž by stékala. Vyznačuje se velmi rychlým zasycháním a vytvrzením. Vytvrzený nátěr má vysokou povětrnostní odolnost a UV stabilitu barevného odstínu. Barva je tak vhodná pro ochranu nových, tak pro údržbu starých ocelových konstrukcí a používá se zejména na nátěry ocelových konstrukcí, mostů a dopravních staveb a dále v chemických a petrochemických závodech, papírnách, celulózkách, cementárnách a elektrárnách. Barvu lze použít i jako antikoroziní samozáklad na ocel až do korozního prostředí C3 s vysokou životností. Pro vysokou přilnavost se používá přímo na pozinkované povrchy. Je ekologická – má vysokou hmotnostní sušinu a nízkou hodnotou VOC a TOC.

Technické parametry

Vlastnosti suchého nátěru

Barevný odstín	RAL, ČSN, dále dle požadavku
Stupeň lesku	lesk, 75-90 GU dle odstínu
Přilnavost mřížkou	st. 0-1 (ČSN EN ISO 2409)

Vlastnosti nenatžené barvy

Dodávaná viskozita	70-150 s (F6/23 °C)
Hmotnostní sušina	min. 69 % (dle odstínu)
Hustota	1,20 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 21 °C (hořlavina II. třídy dle ČSN 65 0201)
Skladování	24 měsíců v původně uzavřené nádobě, skladovat při teplotě mezi +5 °C a +30 °C

Vlastnosti natžené směsi

Hmotnostní sušina	min. 70 % (dle odstínu)
Objemová sušina	61 %
Hustota	1,19 g/cm ³
Doporučená tloušťka suché vrstvy	80 μm
Teoretická vydatnost při doporučené tloušťce	6,4 m ² /kg při 80 μm suché vrstvy
TOC	224 gC/l (188 gC/kg)
VOC	358 g/l (301 g/kg)

Vlastnosti aplikační směsi obsahující 15 % ROKOŘEDIDLA RK 010

Hustota	1,15 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	467 g/l (406 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

Tužení

ROKOPUR TUŽIDLO RK 518 (9:1 hmotnostně nebo 7,7:1 objemově)

Doba zpracovatelnosti

2-3 h při 20 °C

Doporučené ředění a aplikační viskozita

Vzduchové stříkání Doporučená viskozita pro vzduchové stříkání 20-35 s (F4/23 °C) se dosáhne přidáním 10-15 % ředidla ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010. Tryska 1,5-1,8 mm, pracovní tlak 3-4 bar.

Nanášení

Nátěrovou hmotu je možné stříkat vzduchovou stříkací pistolí, natírat válečkem nebo štětcem. Typická tloušťka suchého nánosu je 80 µm – doporučuje se stříkat ve více vrstvách. Při válečkování a natírání lze nanést suchou tloušťku kolem cca 30-40 µm. Při aplikaci válečkem může barva pění, proto je vhodné při tomto způsobu aplikace přidat do barvy odpěňovací přísadu. Přestřiky mezi jednotlivými vrstvami doporučených nátěrových hmot je možné uskutečnit i „do mokré“ barvy. Teplota při zpracování by se měla pohybovat mezi +5 °C a +35 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70 %.

Čištění

Čištění pomocí ROKOŘEDIDLO C 6000.

Balení

Plechové obaly o obsahu 10 kg a 20 kg.

Zasychání**Sušení na vzduchu:**

Zasychání pro DFT 80 µm s ředidlem RK010	Stupeň zaschnutí	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
	st. 1 – proti prachu	30 min	20 min	15 min	10 min
	st. 4 – pro manipulaci	10 h	5 h	3 h	2 h

Dobu zaschnutí lze v zimě zkrátit použitím zimního tužidla, nebo přídavkem PUR katalyzátoru K1.

Sušení v peci:

Při urychleném sušení v peci (cirkulujícím vzduchem) lze významně urychlit dobu zasychání a vytvrzení nátěru. Doporučené hodnoty sušení 25 minut při 50 °C, nebo 15 minut při 60 °C. Před sušením je nutné předchodí odtékání rozpouštědel po dobu 15-20 minut při 20 °C.

Interval přelakování pro DFT 80 µm:

Přelakování	Interval	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
Sama sebou nebo 2K PUR	Min	6 h	4 h	2 h	1 h
	Max	45 dní	35 dní	28 dní	20 dní

Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost vysoká (H), dle ČSN EN ISO 12944-5:

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

- 1x křížový nástřik základní barvou ROKOPRIM EP HS RK 107 (DFT 100 µm)
- 1-2x křížový nástřik vrchní barvou ROKOPUR HS RK 469 (DFT 80 µm), přestřiky je možné uskutečnit pouze do vytvrzené základní barvy

Příklad postupu jednovrstvého nástřiku ocelové a pozinkované konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C2, životnost vysoká (H), dle ČSN EN ISO 12944-5:

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

- 1-2x křížový nástřik samozákladující barvou ROKOPUR HS RK 469 (DFT 80 µm)

Příklad postupu nástřiku pozinkované konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost střední (M), dle ČSN EN ISO 12944-5:

Předúprava povrchu materiálu – odmaštění a očištění povrchu (dle ČSN EN ISO 8501)

- 1-2x křížový nástřik samozákladující barvou ROKOPUR HS RK 469 (DFT 100 µm)

Doporučení pro aplikaci:

Dodací viskozita složky A barvy ROKOPUR HS RK 469 je cca 70-150 s (F6/23 °C). Pro aplikaci na směšovací zařízení - např. na zařízení ProMix fy Graco či FlexControl fyWagner, je možné doplnit max. 5 % ředidla RK 010.

Při aplikaci na čerstvý nezoxidovaný pozinkovaný plech je nutné první vrstvu nanést ve velmi tenké vrstvě cca 10 µm. První – penetrační vrstva se nechá zreagovat s pozinkovaným povrchem 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. 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 barevných odstínů s nižší kryvostí (jako jsou například čisté odstíny 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 podle nařízení Komise (EU) 2020/878, v platném znění.