

### DVOUSLOŽKOVÁ POLYURETANOVÁ SAMOZÁKLADAJÍCÍ NÁTĚROVÁ HMOTA

#### Složení

Disperze pigmentů a plniv v roztoku polyuretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přidavkem antikoročních složek a speciálních aditiv.

#### Doporučené použití

ROKOPUR INDUSTRY RK 406 je polyuretanová vysokosušinná polomatná barva, určena k vrchním a samozákladujícím nátěrům ocelových a pozinkovaných konstrukcí a k nátěrům lehkých kovů. Používá se zejména k nátěrům obytných kontejnerů, materiálových kontejnerů, regálů apod. Je určen zejména pro nátěry přímo na pozinkované povrchy. Barvu je možné aplikovat v mokřích tloušťkách v rozmezí 50-250  $\mu\text{m}$  (tl. závisí na výši ředění), aniž by stékala. Vyznačuje se velmi rychlým zasycháním i při nízkých teplotách, dobrou krycí schopností a vysokou přilnavostí. Barvu lze použít i jako antikorozní samozáklad na ocel až do korozního prostředí C3 se střední životností. 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	polomat, 20-40 GU dle odstínu
Přilnavost mřížkou	st. 0-1 (ČSN EN ISO 2409)

##### Vlastnosti nenatužené barvy

Dodávaná viskozita	60-120 s (F6/23 °C)
Hmotnostní sušina	min. 71 % (dle odstínu)
Hustota	1,40 g/cm <sup>3</sup>
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 natužené směsi

Hmotnostní sušina	72 % (dle odstínu)
Objemová sušina	60 %
Hustota	1,37 g/cm <sup>3</sup>
Doporučená tloušťka suché vrstvy	80 $\mu\text{m}$
Teoretická vydatnost při doporučené tloušťce	5,5 m <sup>2</sup> /kg při 80 $\mu\text{m}$ suché vrstvy
TOC	312 gC/l (222 g/kg)
VOC	383 g/l (280 g/kg)

##### Vlastnosti aplikační směsi obsahující 5 % ROKOŘEDIDLA RK 010

Hustota	1,34 g/cm <sup>3</sup>
Hodnota VOC aplikační směsi	425 g/l (316 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

### Tužení

ROKOPUR TUŽIDLO RK 506 (10:1 hmotnostně nebo 7,2:1 objemově)

### Doba zpracovatelnosti

3-4 h při 20 °C

### Doporučené ředění a aplikační viskozita

Vzduchové stříkání Doporučená viskozita 20-35 s (F4/23 °C) se dosáhne přidáním 7-12 % ředidla ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010. Tryska 1,5-1,8 mm, pracovní tlak 3-4 atm.

Aplikace airless Doporučená viskozita pro airless 45-65 s (F4/23 °C) se dosáhne přidáním 5-7 % ředidla ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010. Tryska 0,33"-0,43", pracovní tlak 150-200 atm.

### Nanášení

Nátěrovou hmotu ROKOPUR INDUSTRY RK 406 je možné stříkat vzduchovou stříkací pistolí, vysokotlakým zařízením airless, válečkem nebo štětcem. Typická tloušťka suchého nánosu pro Airless je 80 µm. Při válečkování a natírání lze nanést suchou tloušťku kolem cca 30-40 µm. Při aplikaci válečkem může barva pěnít, proto je vhodné při tomto způsobu aplikace přidat do barvy odpeňovací přísadu. Přestřiky mezi jednotlivými vrstvami doporučených nátěrových hmot je možné uskutečnit i „do mokré“ barvy. Teplota při zpracování by se neměla 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	6 min
	st. 4 – pro manipulaci	4 h	3 h	2 h	1,5 h

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

#### Sušení v peci:

Při urychleném sušení v peci (cirkulujícím vzduchem) lze významně urychlit dobu zasychání a vytvrzení nátěru. Doporučené hodnoty sušení 40 minut při 60 °C, nebo 30 minut při 80 °C. Před sušením je nutné předchodí odtékání rozpouštědel po dobu 15-20 minut při 20 °C.

**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 na min. st. 2 (dle ČSN EN ISO 8501)

- 1x křížový nástřik barvou ROKOPUR INDUSTRY RK 406 (DFT 60-80 µm)

**Příklad postupu jednovrstvého nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost střední (M), 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 vrchní barvou ROKOPUR INDUSTRY RK 406 (DFT 120 µm)

**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 S 2300 (DFT 100 µm)
- 1x křížový nástřik vrchní barvou ROKOPUR INDUSTRY RK 406 (DFT 80 µm), přestříky je možné uskutečnit pouze do vytvrzené základní barvy

**Doporučení pro aplikaci:**

Dodací viskozita složky A barvy ROKOPUR INDUSTRY RK 406 je cca 60-120 s (F6/23 °C). Pro aplikaci na směšovací zařízení - např. na zařízení ProMix fy Graco či FlexControl fyWagner, je možné doplnit cca 5 % ředidla RK 010.

Při aplikaci válečkem, nebo v případě velmi vysokých aplikačních teplot je vhodné použít pomalejší ředidlo, např. Rokoředidlo UNI 02.

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.