

DVOUSLOŽKOVÁ POLYURETANOVÁ SAMOZÁKLADUJÍCÍ NÁTĚROVÁ HMOTA

Složení

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

Doporučené použití

ROKOPUR RK 401 je polyuretanová vysokosušinná pololesklá barva určena zejména k vrchním nátěrům kovů. Je vhodná pro ochranu nových, tak pro údržbu starých ocelových konstrukcí. Doporučujeme ji zejména na nátěry mostů a dopravních staveb a dále v chemických a petrochemických závodech, papírnách, celulózkách, cementárnách a elektrárnách. Je určen pro prostředí, kde je preferována vyšší odolnost vůči povětrnostním vlivům a oděru při středním stupni lesku. Je možné ji aplikovat v mokřích tloušťkách v rozmezí 50-250 μm (tloušťka závisí na výši ředění), aniž by barva stékala. Nátěrová hmota rovněž umožňuje přestřík mezivrstvy pouze jedním nátěrem, což není možné u běžných polyuretanových vrchních nátěrů s vysokým leskem a má dlouhodobou přetíratelnost. Tuto vrchní barvu lze použít rovněž jako samozáklad přímo na pozinkované povrchy i na ocel.

Technické parametry

Vlastnosti suchého nátěru

Barevný odstín	RAL, ČSN, dále dle požadavku
Stupeň lesku	pololesk, 40-60 GU dle odstínu
Přílnavost mřížkou	st. 0-1 (ČSN EN ISO 2409)

Vlastnosti nenatoužené barvy

Dodávaná viskozita	70-100 s (F6/23 °C)
Hmotnostní sušina	min. 71 % (dle odstínu)
Hustota	1,35 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 natoužené směsi

Hmotnostní sušina	min. 72 % (dle odstínu)
Objemová sušina	58 %
Hustota	1,33 g/cm ³
Teoretická vydatnost při doporučené tloušťce suché vrstvy 80 μm	5,5 m ² /kg (při 80 μm DFT)
TOC	313 gC/l (235 g/kg)
VOC	372 g/l (280 g/kg)

Vlastnosti aplikační směsi obsahující 10 % ROKOŘEDIDLA RK 010

Hustota	1,29 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	453 g/l (352 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

Tužení

ROKOPUR TUŽIDLO RK 518 (8:1 hmotnostně nebo 5,5:1 objemově)

Doba zpracovatelnosti

4 h při 20 °C

Doporučené ředění a aplikační viskozita

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

Aplikace airless Doporučená viskozita 45-65 s (F4/23 °C) se dosáhne přidáním cca 10 % ředidla ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010. Tryska 0,30-0,43 mm, pracovní tlak 150-200 atm.

Pro aplikaci při vyšších teplotách je vhodné ředit nátěrovou hmotu „pomalejším“ ředidlem ROKOŘEDIDLO UNI 002.

Nanášení

Nátěrovou hmotu 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 40-50 µm. Přestřiky mezi jednotlivými vrstvami nátěrových hmot je možné uskutečnit i „do mokré“ barvy. Teplota 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 5 kg, 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	25 min	15 min	10 min
	st. 4 – pro manipulaci	4,5 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 25 minut při 50 °C, nebo 15 minut při 60 °C. Před sušením je nutné předchozí odtěkání 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	40 min	30 min	20 min	10 min
	Max	45 dní	35 dní	28 dní	20 dní

Po delším čase od vytvrzení, než je maximální doba zde uvedená je nutné povrch této nátěrové hmoty přebrousit.

Příklad nátěrového postupu ocelové konstrukce např. mosty, lávky apod.-určeno do prostředí s korozním stupněm agresivity C3, životnost střední (M):

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

- 1-2x křížový nátěr základní barvou ROKOPOX MASTIC ALU RK 301-A (DFT 200 µm), přetírání sama sebou po 24 h, při 20 °C)
- 1x křížový nátěr vrchní barvou ROKOPUR RK 401 (DFT 80 µm), přestřiky je možné uskutečnit pouze do vytvrzené základní barvy

Příklad postupu nátřiku 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 nátěr základní barvou ROKOPRIM EP HS RK 107 (DFT 100 µm)
- 1x křížový nátěr vrchní barvou ROKOPUR RK 401 (DFT 80 µm), přestřiky je možné uskutečnit pouze do vytvrzené základní barvy

Příklad postupu jednvrstvého nátřiku 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).

- 1x křížový nátěr samozákladující barvou ROKOPUR RK 401 (DFT 120 µm)

Příklad postupu nátřiku 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 nátěr samozákladující barvou ROKOPUR RK 401 (DFT 100 µm)

Doporučení pro aplikaci:

Dodací viskozita složky A barvy ROKOPUR RK 401 je cca 70-100 s (F6/23 °C). Pro aplikaci na směšovací zařízení - např. na zařízení ProMix fy Graco či FlexControl fy Wagner, je možné doplnit 5-10 % 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 standartního 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.