

DVOUSLOŽKOVÁ POLYURETANOVÁ VRCHNÍ NÁTĚROVÁ HMOTA

## Složení

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

## Doporučené použití

ROKOPUR STRUKTOPUR RK 403 je polyuretanový email, určen k provádění strukturních nástřiků ocelových výrobků, lehkých kovů, betonu, zdiva, dřeva a plastických hmot. Vytváří speciální strukturní povrch výrobků - např. textilních strojů, elektrorozvaděčů, výpočetní techniky, obráběcích strojů apod. Současně chrání výrobek proti mechanickým a chemickým vlivům.

## Technické parametry

### Vlastnosti suchého nátěru

Barevný odstín	dle výběru (RAL, ČSN, vzor)
Stupeň lesku	polomat
Kryvost	1-2

### Vlastnosti nenatžené barvy

Dodávaná viskozita	tixotropní
Hmotnostní sušina	min. 70 % (dle odstínu)
Hustota	1,26 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	> 21 °C (hořlavina II. třídy dle ČSN 65 0201)
Skladování	12 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	49 %
Hustota	1,25 g/cm <sup>3</sup>
Doporučená tloušťka suché vrstvy	50 μm
Teoretická vydatnost při doporučené tloušťce	7,8 m <sup>2</sup> /kg při 50 μm suché vrstvy
TOC	310 gC/l (259 gC/kg)
VOC	375 g/l (300 g/kg)

### Vlastnosti aplikační směsi obsahující 10 % ROKOŘEDIDLA RK 010

Hustota	1,23 g/cm <sup>3</sup>
Hodnota VOC aplikační směsi	452 g/l (367 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

## Tužení

ROKOPUR TUŽIDLO RK 500 (14:1 hmotnostně nebo 10:1 objemově).

## Doba zpracovatelnosti

4-6 h při 20 °C

## Doporučené ředění a aplikační viskozita pro první nástřik

Vzduchové stříkání	Doporučená viskozita 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 atm.
Aplikace airless	Doporučená viskozita 45-65 s (F4/23 °C) se dosáhne přidáním 5-10 % ředidla ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010. Tryska 0,33"-0,43", pracovní tlak 150-200 atm.

## Postup nanášení

Nejdříve se provede první nástřik barvou ROKOPUR STRUKTOPUR RK 403, která se pro tento účel hodně naředí, na viskozitu cca 35 s. Nanese se tloušťka 30-50 µm. Pro aplikaci lze použít vysokotlaké zařízení Airless, popřípadě nízkotlakou vzduchovou pistoli.

Po zaschnutí, tj. po cca 30 minutách se provede druhý nástřik barvou ROKOPUR STRUKTOPUR RK 403. Barva se již neředí – stříká se v dodávací viskozitě, tlak při stříkání se nastavuje nízký, cca 1,5 atm. Před vlastním stříkáním je vhodné nechat natuženou barvu 15 minut předreagovat, aby získala správnou tixotropii. Při nástřiku se vytváří již specifická struktura povrchu. Úpravou viskozity a tlaku se volí požadovaná jemnost struktury.

Tloušťka vrstvy zde již není důležitá. Je vhodné konzultovat doporučený typ použité stříkací pistole. Vhodná je pistole s horní nádobkou, s přídatkem vzduchu do nádoby.

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 5 kg, 10 kg a 20 kg.

## Zasychání

### Sušení na vzduchu:

Zasychání pro DFT 50 µm s ředidlem RK010	Stupeň zaschnutí	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
	st. 1 – proti prachu	30 min	25 min	15 min	8 min
	st. 4 – pro manipulaci	48 h	32 h	24 h	18 h

*Dobu zaschnutí lze v zimě zkrátit použitím zimního tužidla, nebo přídatkem 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 80 °C, nebo 30 minut při 90 °C. Před sušením je nutné předchozí odtěkání rozpouštědel po dobu 15-20 minut při 20 °C.

### Interval přelakování pro DFT 50 µm:

Přelakování	Interval	0 °C	+10 °C	+20 °C	+30 °C
Sama sebou	Min	30 min	25 min	15 min	8 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.*



### Doporučení pro aplikaci:

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 štětce u těchto 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.