



DVOUSLOŽKOVÁ POLYURETANOVÁ ZÁKLADNÍ NÁTĚROVÁ HMOTA

## Složení

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

## Doporučené použití

ROKOPUR ZÁKLAD RK 105 je polyuretanová barva určena k základním antikorozičním nátěrům kovů, pozinkovaných ploch, betonu, zdiva a vybraných plastických hmot. Je možné ji aplikovat v mokřích tloušťkách v rozmezí 50-300 μm (tloušťka závisí na výši ředění), aniž by stékala. Vyznačuje se rychlým vytvrzením. Pro své vlastnosti jako je vysoká přilnavost k podkladu, chemická odolnost, rychlé zasychání a dobrá soudržnost s vrchními nátěry je určen pro povrchovou úpravu výrobků, na něž je kladen vysoký požadavek. Nejčastěji je používán k nátěrům ocelových konstrukcí, strojů, aj. zařízení v průmyslu i v domácnosti. Barva je ekologická – má velmi nízkou hodnotu VOC a TOC.

## Technické parametry

### Vlastnosti suchého nátěru

Barevný odstín	0100-bílý, 0110-stř. šedý, RAL 7035
Stupeň lesku	mat
Přilnavost mřížkou	st. 0-1 (ČSN EN ISO 2409)

### Vlastnosti nenatoužené barvy

Dodávaná viskozita	tixotropní (F4/23 °C)
Hmotnostní sušina	min. 72 % (dle odstínu)
Hustota	1,43 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	> 21 °C (hořlavina II. třídy dle ČSN 65 0201)
Doba skladovatelnosti	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	63 %
Hustota	1,40 g/cm <sup>3</sup>
Doporučená tloušťka suché vrstvy	80 μm
Teoretická vydatnost při doporučené tloušťce	5,6 m <sup>2</sup> /kg při 80 μm suché vrstvy
TOC	313 gC/l (223 g/kg)
VOC	393 g/l (280 g/kg)

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

Hustota	1,38 g/cm <sup>3</sup>
Hodnota VOC aplikační směsi	423 g/l (307 g/kg)
Mezní hodnota VOC	kat. A (j) RNH: 500 g/l

## Tužení

ROKOPUR TUŽIDLO RK 518 (12:1 hmotnostně nebo 9,1:1 objemově)

## Doba zpracovatelnosti

4-5 h při 20 °C

## Doporučené ředění a aplikační viskozita

Vzduchové stříkání Doporučená viskozita pro vzduchové stříkání 20-40 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 aplikaci airless 40-65 s (F4/23 °C) se dosáhne přidáním 3-7 % ředidla ROKOPUR ŘEDIDLO RK 010. Tryska 0,30-0,43 mm, tlak na trysce 170-220 atm.

Pro aplikaci při vyšších teplotách je vhodné k ředění použít „pomalejší“ ředidlo ROKOŘEDIDLO UNI 02.

## Nanášení

Nátěrovou hmotu je možné stříkat vzduchovou stříkací pistolí, vysokotlakým zařízením Airless, válečkem nebo štětcem. Typická tloušťka suchého nánosu pro airless je 80 µm. Přestřiky mezi jednotlivými vrstvami doporučených nátěrových hmot je možné uskutečnit i „do mokré“ základní 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 12 kg a 24 kg, odstín 0110 balení 1 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	40 min	30 min	20 min	10 min
st. 4 – pro manipulaci	6 h	4 h	2 h	1 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 - 30 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 jiná 2K PUR	Min	6 h	4 h	2 h	1 h
	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 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 ROKOPUR ZÁKLAD RK 105 (DFT 100 µm)
- 2x křížový nástřik vrchní barvou ROKOPUR EMAIL RK 400 (DFT 80 µm), přestříky je možné uskutečnit i „do ne zcela vytvrzené“ základní barvy

**Příklad postupu nástřiku ocelové konstrukce určené do prostředí s korozním stupněm agresivity C4, 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 ROKOPUR ZÁKLAD RK 105 (DFT 100 µm)
- 1x křížový nástřik vrchní barvou ROKOPUR HS QUICK RK 414 (DFT 140 µm), přestříky je možné uskutečnit i „do ne zcela vytvrzené“ základní barvy

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

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

- 1-2x křížový nástřik základní barvou ROKOPUR ZÁKLAD RK 105 (DFT 80 µm)
- 1-2x křížový nástřik vrchní barvou ROKOPUR RK 401 (DFT 80 µm), přestříky je možné uskutečnit i „do ne zcela vytvrzené“ základní barvy

**Doporučení pro aplikaci:**

Dodací viskozita složky A barvy ROKOPUR ZÁKLAD RK 105 je tixotropní (F4/23 °C). Pro snadnější aplikaci na směšovací zařízení - např. na zařízení ProMix fy Graco či FlexControl fyWagner, je možné doplnit cca max. 5 % ROKOŘEDIDLA 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.

**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.