



## ROKOPRIM AQUA EP RK 602

### Charakteristika:

Disperze pigmentů a plniv ve vodném roztoku speciální epoxidové pryskyřice s přidavkem aditiv .

### Oblasti použití:

Epoxidová dvousložková vodouředitelná antikorozi základní barva Rokoprím Aqua EP RK 602 je určena k účinným antikorozi nátěrům ocelových předmětů pro vnitřní i venkovní prostředí, zejména pro prostředí se silným korozním namáháním.

Barva má vynikající přilnavost, lze ji použít pro kovové i pozinkované povrchy. Alternativně lze dodávat v ESTA úpravě pro elektrostatické stříkání ( např. Aqua Coat od fy Wagner ) nebo v úpravě pro nanášení zařízením s automatickým smícháváním složky A a složky B ( např. pomocí směšovacího zařízení Twin Control od fy Wagner ).

### Technická data:

#### **Vlastnosti zaschlého filmu:**

Barevný odstín	0100-bílý,0110- šedý a 0840-červenohnědý (dle dohody)
Stupeň lesku	mat
Mřížkový řez	st.0 (dle ČSN ISO 2409)
<b>Nenatužená barva:</b>	
Dodávaná viskozita	min. 80 s (F4/20°C dle ČSN 673013)
Hmotnostní sušina	min.60 %
Hustota	1,36 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	není hořlavé
Skladovatelnost	12 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

#### **Natužená směs:**

Hmotnostní sušina	cca. 60 %
Objemová sušina	45 %
Hustota	1,32 g/cm <sup>3</sup>
TOC	5,8 gC/1 kg
VOC	7,2 g/1 kg tj. 9,5 g/l
TOC na 1 μm s. tl.	0,015 gC/1m <sup>2</sup>
TOC na doporučenou tl.80 μm	1,2 gC/1 m <sup>2</sup>
Teoretická vydatnost	při 80 μm tloušťky suché vrstvy 4,3 m <sup>2</sup> /kg

#### **Nanášení:**

natíráním, stříkáním ( vzduch i Airless ) a válečkováním

Pozn.- pro každý způsob aplikace je nutné barvu individuálně nastavit již v výrobce. Např. verze barvy Rokoprím Aqua EP RK 602 SS je upravena speciálně pro firmu HSE a pro aplikaci zařízením Twin Control a pro malé tloušťky cca 30μm )

#### **Tužení:**

Rokotužidlo Aqua EP- RK 630 (8,5 : 1 hmotnostně nebo 6,3:1 objemově )

#### **Doba zpracovatelnosti:**

cca. 3 hod. při 20°C

#### **Ředění:**

není nutné, v případě potřeby vodou ( max. 5% )

#### **Zasychací doby:**

st. 1 -proti prachu: 1 hod. při 20 °C  
st. 4 –pro manipulaci 8 hod. při 20 °C

#### **Min. teplota a vlhkost při aplikaci:**

min. 15 °C a relativní vlhkost nad 40%

### Příprava směsi:

Složka A se smíchá se složkou B ( tužidlem ) v poměru 8,5:1 hmotn. dílů pomalým mícháním. Po dokonalém promíchání se nechá natužená směs předregovat 15 min. a teprve pak se krátce promíchá, v případě potřeby naředí na vhodnou aplikační viskozitu vodou ( max. 5% ) a může se aplikovat.

Strana 1 (celkem 2)	Rokospol a.s., závod Kaňovice č. 101, 76341, tel. – 577 110 132-3, fax – 577 110 136, e-mail:rokospol@rokospol.cz, http://www.rokospol.cz	Aktualizace: FB 20.1.2020
------------------------	--	------------------------------



## ROKOPRIM AQUA EP RK 602

### **Příklad nátěrového postupu ocelových výrobků :**

- předúprava povrchu materiálu- očištění, odmaštění, popřípadě otryskání na čistotu Sa 2,5 (ISO 8501-1)
- 1x až 2x křížový nátěr základní barvou Rokoprím Aqua EP-RK 602 (optimální tloušťka suché tloušťky je 80-100 µm , interval pro přestřík v případě dvou vrstev základu je 24 hod. při 20°C, v případě ohřevu na 80°C lze přestříkat po 2 hodinách )
- 1x až 2x vrchní email Rokoemail Aqua EP RK 621 ( optimální suchá tl. jedné vrstvy emailu je 50-80 µm, interval zasychání mezi základem a emailem musí být alespoň 4-6 hod. při 20°C)

( Poznámka-uváděné intervaly pro přestřík jsou pro teplotu +20°C, při jiných teplotách je nutná konzultace s výrobcem )

### **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. Právní závaznost není možno odvozovat z těchto údajů. Kromě toho odkazujeme na naše obchodní podmínky.

Bezpečnostní listy podle přílohy II nařízení 1907/2006/ES ve znění přílohy II nařízení 453/2010 ES na vyžádání.

Strana 2 (celkem 2)	Rokospol a.s., závod Kaňovice č. 101, 76341, tel. – 577 110 132-3, fax – 577 110 136, e-mail:rokospol@rokospol.cz, <a href="http://www.rokospol.cz">http://www.rokospol.cz</a>	Aktualizace: FB 20.1.2020
------------------------	--	------------------------------