

Údajový list



ROKOPUR INDUSTRY RK 406

Charakteristika:

Disperze pigmentů a plniv v roztoku speciálních akryluretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přídavkem zinkfosfátu a aditiv.

Doporučené použití:

Samozákladující akryluretanová barva Rokopur Industry RK 406 je určena k 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. Vyznačuje se velmi rychlým vytvrzováním i při nízkých teplotách, dobrou krycí schopností a vysokou přilnavostí.

Technická data:

Vlastnosti zaskleného filmu:

Barevný odstín	podle výběru (RAL, ČSN, vzor)
Stupeň lesku	30 – 40 %
Kryvost	1-2
Hloubení Erichsen	min. 6 mm (ČSN EN ISO 1520)
Tvrdość	98 s (ČSN EN ISO 1522)

Vlastnosti nenatuzené barvy:

Dodávaná viskozita	thixotrop (F4/20°C dle ČSN EN ISO 2431)
Hmotnostní sušina	min. 61 % (dle odstínu)
Hustota	1,33 g/cm ³
Bod vzplanutí	> 23 °C, hořlavina II. třídy
Skladovatelnost	24 měsíců při uzavřené nádobě - skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

Vlastnosti natuzené směsi:

Hmotnostní sušina	min. 59 % (dle odstínu)
Objemová sušina	41 %
Hustota	1,30 g/cm ³
TOC natuzené směsi	328 gC/kg
VOC natuzené směsi	520 g/lit = 400 g/kg
Teoretická vydatnost	při 60 μm tloušťky suché vrstvy cca 5,2 m ² /kg

Aplikační směs (+5%Rokopur ředidlo RK 010:

Hustota	1,28 g/cm ³
Hodnota VOC aplikační směsi	539 g/lit

Nanášení:

Stříkání stříkáci pistolí, zařízením Airless nebo štětcem.
Teplota by se neměla pohybovat při zpracování pod + 15 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70%.

Tužení:

Tužidlo Rokopur Industry tužidlo RK 506 (10:1 hmotnostně nebo 7,4:1 objemově)

Doba zpracovatelnosti:

Min. 12 hod. při 20 °C

Ředění:

Doporučená viskozita pro stříkání Airless cca. 60 sek. (F4/20°C dle ČSN EN ISO 2431) se dosáhne přidáním cca. 5% ředidla Rokopur ředidla RK 010. (alternativně lze použít Rokoředidlo C 6000/0000)

Zasychací doby:

Sušení na vzduchu:

st. 1:	po 20 min.	při 20 °C
st. 4:	po 3 hod.	

Sušení v peci:

Při urychleném sušení (cirkulujícím vzduchem) je možno dosáhnout následujících dob zasychání: (dobu ofukování 15 min. je nutno bezpodmínečně dodržet)
40 min. při 80 °C nebo

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
------------------------	---	------------------------------

Údajový list

30 min.při 100 °C



ROKOPUR INDUSTRY RK 406

Příklad nátěrového postupu pozinkované OK :

Předúprava povrchu materiálu- odmaštění a mechanické očištění na min. St 2 (ISO 8501-1)

-1x až 2x křížový nátěr barvou Rokopur Industry RK 406 (optimální suchá tloušťka jedné vrstvy je 60-80 µm, interval pro přestřik jednotlivých vrstev je 2-4 hod. při 20°C, při přestřiku „do mokrého“ lze tuto dobu zkrátit)

Poznámka k aplikaci:

-pro zvýšení antikor. odolnosti chráněné ocelové konstrukce je možné barvu Rokopur Industry RK 406 doplnit o antikorozi základní nátěr (např. typu Rokoprím EP S 2300) a barvu Rokopur Industry RK 406 použít jako vrchní krycí vrstvu.

-při aplikaci válečkem, nebo v případě velmi vysokých aplikačních teplot je vhodné použít pomalejší ředidlo, např. Rokoředidlo UNI 150 nebo jiné dle doporučení výrobce

-při aplikaci metalických odstínů stříkáním (např. RAL9006 a RAL9007) 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 na čerstvý nezoxidovaný pozinkovaný plech je nutné první vrstvu nanést ve velmi tenké vrstvě (cca 8-15 µm). První – penetrační vrstva se nechá zreagovat se zbytky po zinkování 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.

-v případě výrobků, které jsou při užívání silně mechanicky povrchově zatěžovány a rovněž kde je požadována vysoká UV stabilita odstínu, je vhodnější použít polyuretanový email Rokopur RK 401 nebo RK 400.

-při aplikaci barevných odstínů s nižší kryvostí (jako jsou například čisté 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.

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, http://www.rokospol.cz	Aktualizace: FB 20.1.2020
------------------------	--	------------------------------