

# Údajový list



## ROKOPUR EMAIL RK400

### Charakteristika:

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

### Doporučené použití:

Polyuretanový dvousložkový email Rokopur email RK 400 je určen k vrchním nátěrům kovů, betonu, zdiva, dřeva a plastických hmot. Pro své vlastnosti jako je vysoká odolnost povětrnostním vlivům, oděru, žloutnutí, křídovatení a působení chemikálií je určen pro povrchovou úpravu výrobků na něž je kladen vysoký požadavek. Je vhodný zejména pro venkovní prostředí, kde díky své odolnosti UV záření zabezpečuje vysokou barevnou stálost výrobku.

### Technická data:

#### **Vlastnosti zaschlého filmu:**

Barevný odstín	dle výběru (RAL, ČSN, vzor )
Stupeň lesku	lesk
Kryvost	1-2
Hloubení Erichsen	min.7 mm (ČSN EN ISO 1520)
Tvrдость	96 s (ČSN EN ISO 1522)

#### **Nenatužená barva:**

Dodávaná viskozita	80-120s (F4/20°C dle ČSN 673013)
Hmotnostní sušina	min.62 % (dle odstínu)
Hustota	1,22 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	> 23 °C
Skladovatelnost	24 měsíců při uzavřené nádobě skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

#### **Natužená směs:**

Hmotnostní sušina	cca 64 % (dle odstínu)
Objemová sušina	41,3 %
Hustota	1,19 g/cm <sup>3</sup>
TOC	274 gC/1 kg
VOC	344 g/1 kg
TOC na 1µm m s. tl.	0,79 gC/1m <sup>2</sup>
TOC na doporučenou tl.50 µm	39,5 gC/1 m <sup>2</sup>
Teoretická vydatnost	při 50 µm tloušťky suché vrstvy 6,9 m <sup>2</sup> /kg

### Nanášení:

Stříkání vzduchovou stříkácí pistolí, zařízením Airless, štetcem nebo válečkem. Při aplikaci válečkem může barva pění, proto je vhodné při tomto způsobu aplikace přidat do barvy odpěňovací přísadu.

Teplota by se neměla pohybovat při zpracování pod + 15 °C, vlhkost vzduchu by neměla překročit 70%.

### Tužení:

Tužidlo Rokopur tužidlo RK 500 (6:1 hmotnostně nebo 4,8:1 objemově )

### Doba zpracovatelnosti:

4-6 hod. při 20 °C

### Ředění:

Doporučená viskozita pro vzduchové stříkání ca.18 - 30 sek. (F4/20°C dle ČSN 673013) se dosáhne přidáním 10 - 15% ředidla Rokopur ředidla RK 010.

### Čištění:

Rokoředidlo C 6000

### Zasychací doby:

Sušení na vzduchu:

st. 1:	po 90 min.	při 20 °C
st. 4:	po 16 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
30 min. při 100 °C

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 25.02.2021
------------------------	--	-------------------------------

# Údajový list



## ROKOPUR EMAIL RK400

### **Příklad nátěrového postupu ocelové konstrukce:**

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

- 1x až 2x křížový nátěr základní barvou Rokoprim EP S 2300 (optimální tloušťka jedné vrstvy je 40-80 µm , běžný interval pro přetírání 24 hod. při 20°C )

- 1x až 2x vrchní email Rokopur email RK400 ( 2x 50 µm, běžný interval zasychání mezi jednotlivými nátěry musí být alespoň 4-6 hod. )

Pozn.-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 standartního způsobu aplikace způsobí změnu lesku a vzhledu odstínu. Aplikace válečkem či štětcem je 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.

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 25.02.2021
------------------------	--	-------------------------------