

# Údajový list



## ROKOPUR INDUSTRY RK 406

### Charakteristika:

Disperze pigmentů a plniv v roztoku speciálních akryluretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přidavkem 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 zaschlého 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 nenatužené barvy:**

Dodávaná viskozita	thixotrop (F4/20°C dle ČSN 673013)
Hmotnostní sušina	min. 61 % (dle odstínu)
Hustota	1,33 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	> 23 °C, hořlavina II. třídy
Skladovatelnost	12 měsíců při uzavřené nádobě - skladovat ne pod + 5 °C a ne nad + 30 °C

#### **Vlastnosti natužené směsi:**

Hmotnostní sušina	min. 59 % (dle odstínu)
Objemová sušina	41 %
Hustota	1,30 g/cm <sup>3</sup>
VOC natužené směsi	380 g/kg
TOC natužené směsi	288 gC/kg
TOC na 1 μm suché tloušťky	0,901 gC / 1 m <sup>2</sup>
TOC na doporučenou tl. 60 μm	54,1 gC / 1 m <sup>2</sup>
Teoretická vydatnost	při 60 μm tloušťky suché vrstvy ca.5,2 m <sup>2</sup> /kg

### Nanášení:

Stříkání stříkacími pistolemi, zařízeními 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 673013) 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  
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 21.12.2012
------------------------	--	-------------------------------



## 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.

### **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 21.12.2012
------------------------	---	-------------------------------