

TECHNICKÝ LIST

Datum revize: 3.3.2015

Barva syntetická antikorozi 2 v 1 FERRO COLOR efekt měděná

JK 246 235 40 0228

PN 112 634 15

Popis:

Disperze bronzového pigmentu a plnidel v roztoku alkydové a alkyduretanové živice s přidavkem aditiv.

Použití:

Používá se na nátěry okapů, parapetů, zábradlí a pod. jako základní a vrchní antikorozi a dekorativní barva. Konečný nátěr zkrásluje povrch a zároveň chrání podklad proti korozi. Povrch je metalický polelesklý, imitující měděné výrobky.

Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivy, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

Ředidlo

S 6006 pro natírání štětcem, S 6001 pro stříkání.

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

VOC:

0,350 kg/kg

TOC:

0,278 kg/kg

Objemová sušina:

49 % obj.

Kategorie:

SB A.i

Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

Maximální obsah VOC produktu

< 500g/l

TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

Vlastnosti v dodávaném stavu

hustota	1,18 - 1,28 g/cm ³
výtokový čas	nejmíň 200 s
obsah neprchavých látek	nejmíň 65 % hm.
teoretická vydatnost	8 m ² / Kg resp. 9,8 m ² /l při tloušťce 50 μm

Zasychání

stupeň 1	nejvíc 2,5 h
stupeň 2	nejvíc 7 h

Vlastnosti hotového nátěru	
přilnavost	st. 0
odolnost hloubením - Erichsen	nejméně 6 mm
tvrdost kyvadlem	nejmíň 12 %
odolnost ohybem 3 mm	vyhovuje

Doporučený stav podkladu	
předcházející nátěr: suchý, čistý - St2	
minimální teplota při aplikaci: + 5 °C	
teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem	
relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %	

Předúprava čerstvě pozinkovaných podkladů (nezvětralých)	
Očištění 5% vodním roztokem amoniaku s přídavkem saponátu (např. na 1 L vody přidat 50 ml čpavkové vody (25%) a 50 ml saponátu), důkladně rozetřít po podkladu do vytvoření pěny	
Oplach tlakovou vodou [vysokotlaké zařízení firmy Karcher, Kranzle a pod.]	
Dokonalé vyschnutí podkladu	
Kontrola odmaštění povrchu	

Pokyny k aplikaci	
vzduchové stříkání:	
doporučené ředidlo	S 6001
otvor trysky	1,8 mm
tlak vzduchu	0,3 - 0,4 MPa
objem ředidla	10 - 15 %
štetec	
doporučené ředidlo	S 6006
objem ředidla	3 - 5 %

Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV:

- odstranění okují, korozních splodin, prachu, solí, mastnoty a jiných nečistot
- 2 až 3 krát FERRO COLOR efekt 40 – 50 µm v jedné vrstvě, interval pro další nátěr 10 – 12 hod. (23°C/50%)

Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Nátěr zasychá na vzduchu. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Ředí se ředidlem S 6001 pro stříkání a nebo S 6006 pro natírání štětcem. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání. Nářadí se čistí ředidlem S 6006, S 6001, C 6000 nebo přípravkem P 8500.

Balení

Podle aktuální nabídky.

Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivými. Skladovat v původních dobře uzavřených obalech při teplotě +5 až 25°C v suchém a větraném skladu bez přímého slunečního záření, který odpovídá předpisům pro skladování hořlavých kapalin II. třídy nebezpečnosti.

Stupeň hořlavosti

Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.

Způsob likvidace odpadu

Je uvedený v BL.

Bezpečnost a hygiena při práci

Je uvedena v BL.

Údaje o výrobcí a dovozci – distributorovi

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7, 919 04 Smolenice, Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636
Infocentrum: + 421/33/5560 555
www.chemolak.sk
marketing@chemolak.sk
priemysel@chemolak.sk

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.
Dlouhomostecká 1137
LIBEREC 463 11 , ČR
Tel. +420 585 422 342
www.chemolak.cz

Upozornění

Tyto informace a uvedené doporučení vycházejí ze zkušebních výsledků, pozorování, nebo zkušeností získaných při speciálně definovaných zkouškách. Příklady nátěrových postupů nejsou závazné, je potřeba je přizpůsobit Vaším skutečným podmínkám a potřebám, oblasti použití a podmínkám při zpracování – aplikaci. Uživatelé zodpovídají za správné použití tohoto výrobku a musí zvážit všechny faktory a podmínky, které mohou ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Vyhrazujeme si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.